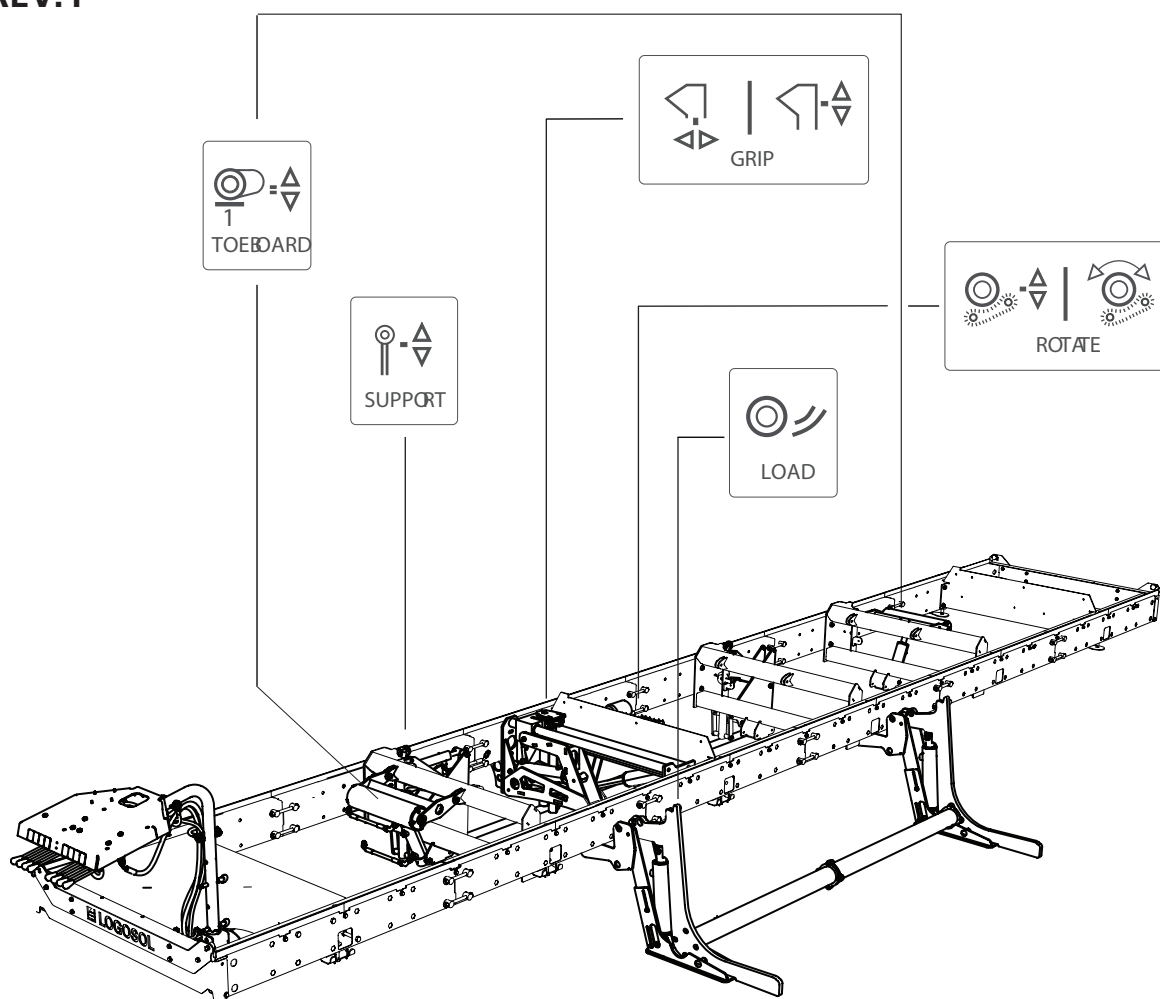


# INSTRUKCJA OBSŁUGI

Nr art. 0458-395-0698

REV:1



# LOGOSOL

## B1001 HYDRAULIC

# DZIĘKUJEMY ZA WYBÓR SPRZĘTU FIRMY LOGOSOL!

Cieszymy się, że okazali Państwo nam zaufanie kupując to urządzenie, i dołożymy wszelkich starań, aby spełnić Wasze oczekiwania.

Firma LOGOSOL produkuje tartaki od 1989 roku i od tego czasu dostarczyła około 50 000 maszyn do zadowolonych klientów na całym świecie.

Dbamy zarówno o Państwa bezpieczeństwo, jak i o to, abyście osiągnęli jak najlepszy rezultat dzięki naszej maszynie. Dlatego zalecamy, aby przed użyciem maszyny dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi. Warto wspomnieć o tym, że sama maszyna to tylko jeden element wartości produktu. Wartość stanowi również wiedza, którą przekazujemy w niniejszej instrukcji obsługi. Szkoda byłoby jej nie wykorzystać.

Życzymy, aby korzystanie z maszyny było również przyjemnością.

*Bengt-Olov Byström*

## **Bengt-Olov Byström**

Założyciel i Prezes Zarządu,  
Logosol w Härnösand



Przed przystąpieniem do użytkowania pilarki należy dokładnie przeczytać instrukcję i zapoznać się z jej treścią.



Niniejsza instrukcja zawiera ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa.



**UWAGA!** Niewłaściwe użytkowanie może spowodować poważne obrażenia ciała lub śmierć operatora lub innych osób.

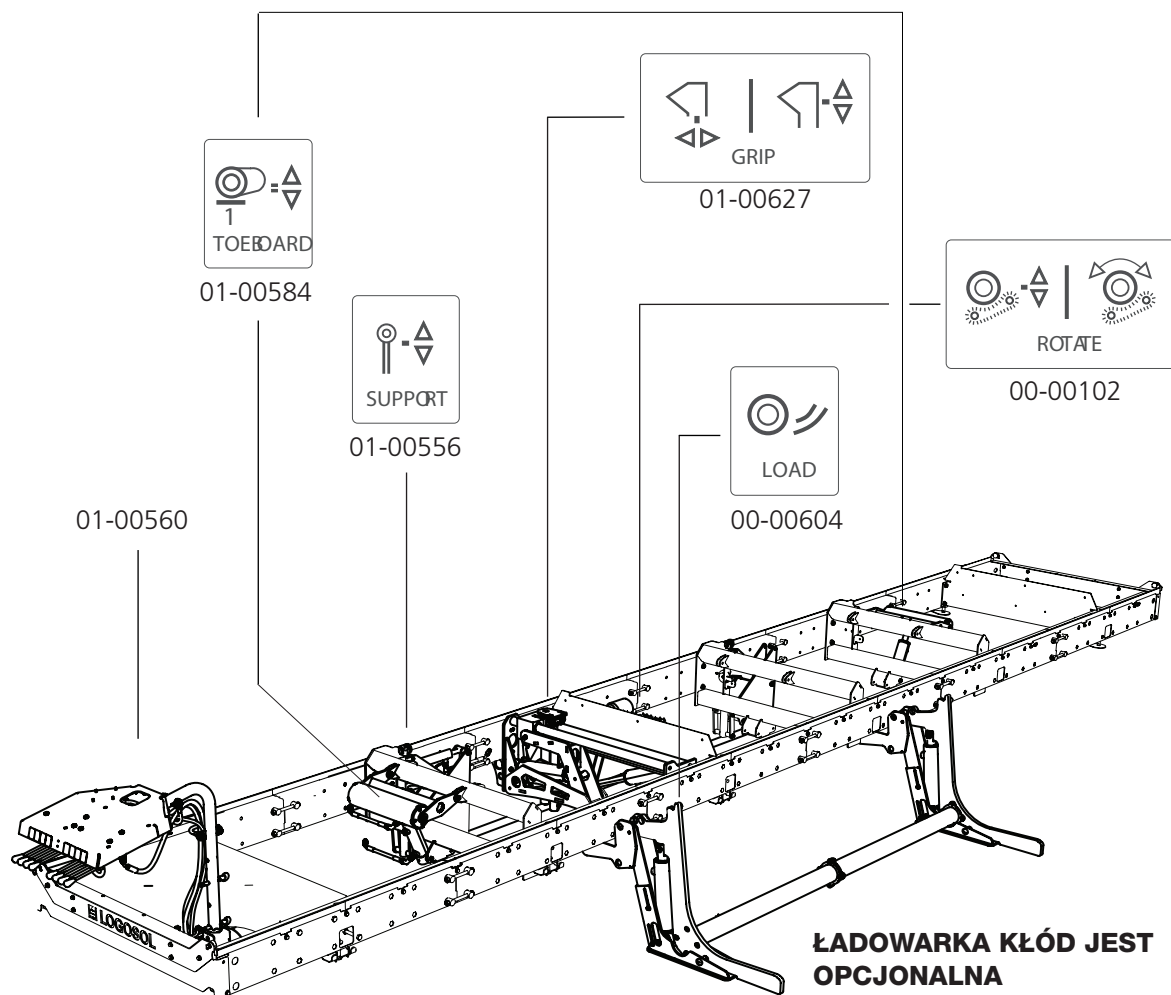
Firma LOGOSOL prowadzi stale prace rozwojowe.  
Dlatego zastrzegamy sobie prawo do zmian konstrukcyjnych oraz wyglądu produktów.  
Dokument: Instrukcja obsługi LOGOSOL B1001 Hydraulika  
Instrukcja, nr artykułu: 458-395-0690  
Tekst: Martin Söderberg  
Ilustracje: Martin Söderberg  
Ostatnie zmiany: Marzec 2022 r  
© 2022 LOGOSOL, Härnösand Sweden

# SPIS TREŚCI

Opis maszyny	4
Instrukcje dotyczące bezpieczeństwa	5
Konserwacja	7
Informacje techniczne	9
Części wchodzące w skład maszyny:	10
<b>Montaż</b>	<b>18</b>
Zawór sprzęgający/siłowniki hydrauliczne	37
Wąż hydrauliczny	45
Regulacja	47
Przy pierwszym uruchomieniu	48
Użytkowanie	49
Transport	51
Widok w rozłożonym stanie	52
Schemat hydrauliczny	63
Usuwanie problemów	63
Deklaracja CE	64

# OPIS URZĄDZENIA

## LOGOSOL B1001 HYDRAULIC



# INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

- Przeczytaj uważnie całą instrukcję zanim maszyna zostanie uruchomiona. Nieprzestrzeganie instrukcji bezpieczeństwa może spowodować zagrożenie życia.
- Należy upewnić się, że wszystkie osoby pracujące z maszyną są świadome zagrożeń i zapoznają się z instrukcją obsługi. Instrukcja obsługi musi być zawsze dostępna dla osób pracujących przy maszynie.
- Osoby niepełnoletnie poniżej 18 roku życia nie mogą korzystać z urządzenia.
- Dzieci i zwierzęta nie mogą przebywać w pobliżu maszyny podczas jej pracy.
- Osoba pracująca przy maszynie musi być sprawna, zdrowa i wypoczęta. W swojej pracy uwzględnij regularne przerwy. Nie należy pracować pod wpływem alkoholu, narkotyków lub leków, które mogą powodować senność lub nieuwagę.
- Praca z maszyną musi być zawsze wykonywana w warunkach dobrej widoczności. Nie należy pracować w ciemności lub przy pogorszonym wzroku.
- Upewnij się, że masz w zasięgu słuchu inne osoby na wypadek, gdybyś potrzebował pomocy.
- Podczas montażu dodatkowego wyposażenia należy używać wyłącznie produktów wyprodukowanych przez firmę LOGOSOL lub wyraźnie zatwierdzonych do tego celu. Inne urządzenia mogą stwarzać ryzyko wypadku i nie wolno ich używać. Firma LOGOSOL nie ponosi odpowiedzialności za obrażenia ciała lub szkody materialne powstałe podczas eksploatacji tartaków z niezatwierdzonymi konstrukcjami nośnymi.
- Always wear personal protective equipment: Appropriate clothing is, for example, a tight-fitting work overall. Never work with loose clothing, jacket or similar.
- Zawsze używaj środków ochrony indywidualnej: Odpowiednie ubranie to na przykład ściśle przylegający kombinezon. Nigdy nie należy pracować w luźnych ubraniach, płaszczach itp.
- Należy nosić buty ze stalowymi noskami i dobrze wyprofilowanymi podeszwami, które zapewniają dobrą przyczepność. Nie należy nosić szalików, krawatów, biżuterii ani innych podobnych przedmiotów, które mogą zaplątać się w sprzęt.
- Należy nosić ciężkie rękawice ochronne. Ryzyko skaleczenia podczas obsługi sprzętu.

## OBJAŚNIENIE SYMBOLI



**UWAGA!** Symbol ten oznacza, że należy zachować szczególną uwagę, a po nim zawsze następuje informacja o zagrożeniu.



**WEZWANIE.** Po wyświetleniu tego symbolu pojawia się wezwanie. Należy zwrócić szczególną uwagę gdzie ten symbol znajduje się w tekście instrukcji.



Dla bezpieczeństwa własnego i innych osób nie należy obsługiwać piły taśmowej ani manipulować brzeszczotami piły bez uprzedniego przeczytania i zrozumienia całej treści niniejszej instrukcji.



**UWAGA!** Narzędzia tnące: Nieostrożne użytkowanie maszyny może doprowadzić do obrażeń zagrażających życiu. Ostrza pił taśmowych są bardzo ostre i niebezpieczne.



Podczas pracy z tartakiem taśmowym lub przy obsłudze pił taśmowych należy zawsze nosić rękawice ochronne (klasa 1). Ryzyko skaleczenia podczas pracy z piłami taśmowymi. Piły taśmowe i części silnika mogą być gorące po cięciu.



Podczas pracy z maszyną należy zawsze nosić atestowane ochronniki słuchu. Słuch może ulec uszkodzeniu już po krótkim czasie spędzonym w hałasie o wysokiej częstotliwości. Podczas pracy z maszyną lub manipulowania brzeszczotami piły taśmowej należy zawsze nosić szczelnie przylegające okulary ochronne. W pewnych okolicznościach uzasadnione może być również użycie maski ochronnej. Jest to szczególnie ważne w przypadku piłowania suchego drewna lub w pomieszczeniach zamkniętych.



Podczas pracy z maszyną lub posługiwania się brzeszczotami piły taśmowej należy zawsze nosić zatwierdzone obuwie ochronne z osłoną przeciwpiłową, stalowym noskiem i antypoślizgową podeszwą.



Podczas pracy z maszyną lub przy obsłudze pił taśmowych należy zawsze nosić spodnie ochronne o pełnej długości. Nie wolno nosić luźnej odzieży, szalików, naszyjników itp., które mogą zostać wciągnięte w maszynę podczas jej pracy. Przed rozpoczęciem pracy z maszyną należy spiąć długie włosy.

# INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

## Odległość bezpieczeństwa



**Uwaga! Zagrożenie pożarowe.** Olej hydrauliczny jest wysoce łatwopalny, nie należy wykonywać prac gorących w pobliżu elementów i urządzeń hydraulicznych.



**Uwaga! Nie należy przekraczać maksymalnych ciężarów podanych dla danego urządzenia.** Przeciążenie może prowadzić do nagłych awarii, powodując zagrożenie w miejscu pracy



**Uwaga! Ryzyko uszczyplenia.** Nie wolno przebywać w obszarze roboczym, gdy siłowniki hydrauliczne są obciążone.



**Uwaga! Uszkodzenia spowodowane cięciem.** Nigdy nie dotykaj przewodów hydraulicznych znajdujących się pod ciśnieniem, olej z przewodu pod ciśnieniem może przeniknąć przez skórę i spowodować poważne obrażenia.



**Uwaga! Oparzenia.** Przed przystąpieniem do pracy z zasilaczami i przewodami hydraulicznymi należy odczekać, aż sprzęt ostygnie. Podczas pracy w oleju hydraulicznym może dojść do wytworzenia wysokich temperatur.



Podczas instalacji i prac konserwacyjnych należy ostrożnie obchodzić się z przewodami i złączami hydraulicznymi. Unikaj ostrych zagięć na przewodach hydraulicznych. Ostre zagięcia powodują uszkodzenie węży i zwiększają ryzyko awarii.



Nie podnoś ani nie obsługuj podłączonego sprzętu hydraulicznego w przewodach lub złączach.



Podczas pracy z urządzeniem należy zawsze używać oleju hydraulicznego zalecanego przez firmę Logosol.



Należy zawsze usuwać wszelkie wycieki oleju hydraulicznego z produktu i miejsca pracy. Resztki oleju hydraulicznego stwarzają dla użytkowników ryzyko poślizgnięcia się.



Podczas pracy z urządzeniem należy zawsze używać chłonnych ściereczek pod urządzeniem.

## Przed każdą zmianą:

Sprawdź węże hydrauliczne, złącza i kable pod kątem widocznych uszkodzeń.



**Uwaga! Nie należy przekraczać maksymalnych ciężarów podanych dla danego urządzenia.** Przeciążenie może prowadzić do nagłych awarii, powodując zagrożenie w miejscu pracy

Przed uruchomieniem maszyny zawsze należy sprawdzić, czy w zbiorniku znajduje się określona ilość oleju hydraulicznego.

## Podczas pracy



**Podczas pracy tartak nie może się przechylać.** Ryzyko przewrócenia się!

- W miejscu pracy nie powinno być narzędzi, kawałków drewna, wiórów i innych przedmiotów, o które można się przewrócić.

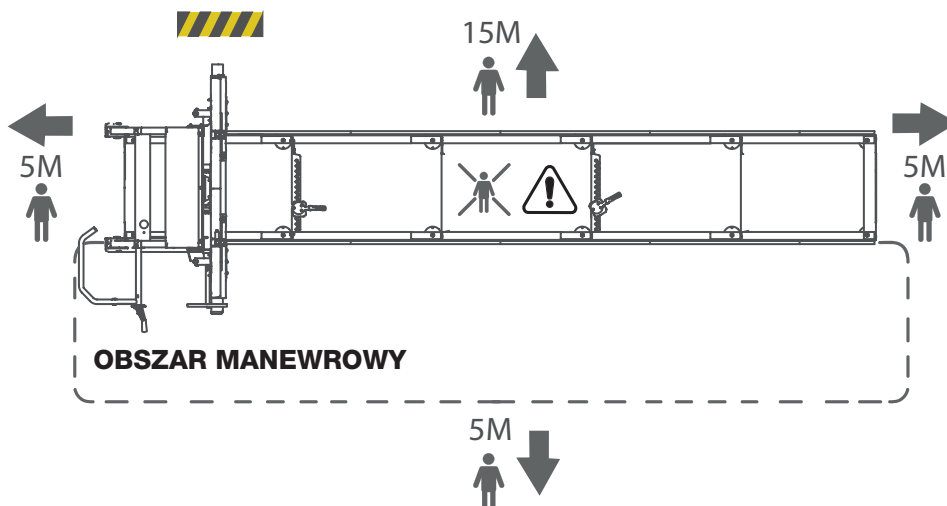


**W przypadku wystąpienia jakiegokolwiek usterki należy natychmiast przerwać pracę i wyłączyć maszynę, zanim problem zostanie rozwiązany. Należy o tym pamiętać. Większość wypadków z udziałem niebezpiecznych maszyn zdarza się, gdy coś pójdzie nie tak i operator musi to skorygować podczas pracy. Przestoje rzadko są widoczne w efekcie końcowym.**

# INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

## Odległość bezpieczeństwa:

Podczas pracy z maszyną należy upewnić się, że żadne osoby nie znajdują się blisko, lub że znajdują się w bezpiecznej odległości.





## KONSERWACJA

### KONSERWACJA


Ten rozdział zawiera opis cyklicznej konserwacji, która powinna być wykonywana przez operatora. Należy przestrzegać podanych okresów konserwacji, ponieważ jest to podstawa prawidłowego funkcjonowania maszyny.

### PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRACY NA MASZYNIE




Przed rozpoczęciem prac serwisowych lub regulacyjnych należy zawsze odłączyć przewód zasilający. Sprawdź, czy kabel zasilający, złącza i przełączniki są w dobrym stanie i nie są uszkodzone. Wyczyść wszystkie części maszyny za pomocą szczotki i suchych ściereczek. Maszynę należy przechowywać w suchym, czystym i niepowodującym korozji środowisku, poza zasięgiem dzieci. Należy sprawdzić, czy wszystkie połączenia śrubowe są szczelne.

-  **UWAGA!** Ryzyko poważnych obrażeń:
-  Przed przystąpieniem do prac serwisowych i konserwacyjnych urządzenia należy upewnić się, że zostało ono wyłączone. Podczas wykonywania prac konserwacyjnych maszyny należy zawsze nosić rękawice robocze (klasa 1)

-  **UWAGA!** Ryzyko urazu:

-  Na urządzeniu znajdują się ostre krawędzie, dlatego należy zawsze zachować ostrożność podczas pracy z nim.

-  **UWAGA!** Zagrożenie pożarowe:

-  Nie palić tytoniu ani nie wykonywać na maszynie żadnych prac (spawanie, szlifowanie itp.), które mogłyby spowodować powstanie iskry zapłonowej w pobliżu oleju hydraulicznego lub materiałów łatwopalnych.
-  Jeśli podczas tankowania zostanie rozlany olej na maszynę, to należy go natychmiast wytrzeć. Jeśli olej dostanie się na ubranie, to należy je natychmiast zmienić.
-  Nie wolno uruchamiać silnika w przypadku wycieku oleju. Przed zatankowaniem paliwa należy zawsze wyłączyć silnik.

# KONSERWACJA

## CZYSZCZENIE MASZYNY

Czyszczenie tartaku taśmowego po każdej zmianie roboczej. Zmieć trociny i ścinki wokół elementów oraz na szynach i wokół nich.

## PRZY KAŻDYM URUCHOMIENIU

### Sprawdź pierścienie zgarniające:

Sprawdź, czy na pierścieniach zgarniających nie gromadzi się brud i wióry.

### Sprawdź, czy nie ma wycieków oleju:

Sprawdź wszystkie połączenia pod kątem wycieków oleju

### Sprawdź poziom oleju:

Przed każdą zmianą roboczą należy sprawdzić poziom oleju w zbiorniku hydraulicznym. Należy postępować zgodnie z harmonogramem konserwacji podanym w instrukcji obsługi silnika.

### Sterowanie funkcjami bezpieczeństwa:

Przed każdą zmianą roboczą należy sprawdzić działanie następujących funkcji bezpieczeństwa: Sprawdź, czy dźwignie zaworu powracają po zwolnieniu uchwytu.

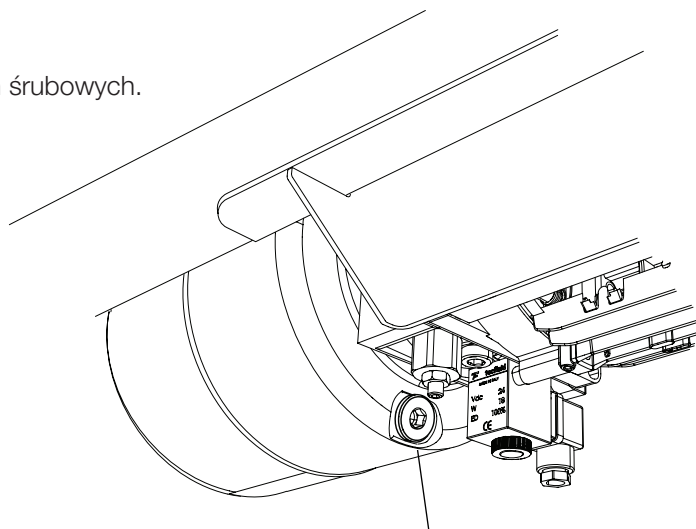
### Sprawdź połączenia śrubowe:

Sprawdź, czy na maszynie nie ma luźnych połączeń śrubowych.

## WYMIANA OLEJU

Olej należy wymienić po raz pierwszy po około 30 godzinach pracy. Drugą wymianę należy przeprowadzić dopiero po około 400-500 godzinach pracy. Olej hydrauliczny: (ISO VG 32).

Jeżeli używany jest zasilacz benzynowy, filtr oleju hydraulicznego należy wymienić po 300 godzinach pracy, patrz instrukcja obsługi zasilacza hydraulicznego.



Położenie korka oleju na spodniej stronie jednostki hydraulicznej.

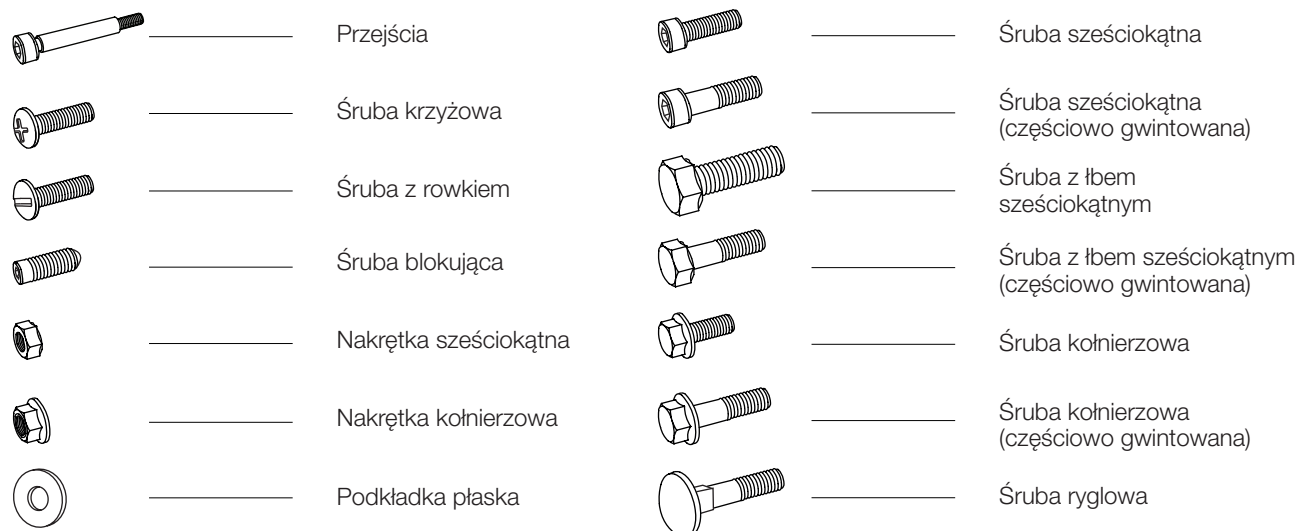


# DANE TECHNICZNE

<b>LOGOSOL HYDRAULIK B1001/B751</b>	
<b>01-00556 PODPORA (TOE BOARD)</b>	
Przesunięcie podpory (toe board)	70 mm
Średnica rolki	100 mm
<b>01-00627 ZACISK KŁODY</b>	
Skok pionowy	300 mm
Minimalna szerokość mocowania	20 mm
Maksymalna szerokość mocowania	700 mm
<b>01-00584 WSPARCIE KŁODY</b>	
Skok pionowy	305 mm
Siłowniki	150 mm
Numer	2
Średnica wspornika	40 mm
<b>ZASILACZ</b>	
Moc	3 kW, 400 V CEE 16A / 6 KM Kranman Ks791
Objętość oleju	4L / 5L
	Przybliżona ilość oleju w układzie przy podłączonych wszystkich funkcjach około 10L

# ŚRUBA/NAKRĘTKA

Definicja łączników na poprzedniej stronie.



## SYMBOLE DODATKOWE

Poza obrazami, używane są poniższe symbole w celu dokładnego opisu detali konstrukcyjnych.



## WYMIARY/DŁUGOŚĆ

Wymiary łączników są drukowane jako wymiar średnicy (**M**) ISO 68-1. Po tym następuje pomiar długości śrub, wymiar śruby to część śruby, która znika w materiale, w którym jest zamontowana.

(Średnica) (Długość)  
M8 x 20



Symbol opisuje kierunek piłowania i jest powtarzany podczas montażu.



Jeśli ten symbol pojawia się podczas prac montażowych, to przed ich wykonaniem należy nasmarować części. Nasmarować uszkodzone części smarem uniwersalnym.



Symbol plus numer oznaczający pakiet węży i złączek.



Symbol ten opisuje zalecany punkt podnoszenia przy podnoszeniu ciężkich ładunków.



Naciągnij mocno połączenie

# Dostawa

Dostawa układów hydraulicznych jest podzielona na kilka różnych pakietów. Poszczególne funkcje są upakowane w sposób przedstawiony na poniższej ilustracji. Przed rozpoczęciem montażu należy ułożyć części zgodnie z ich funkcją.



**01-00771-neu**



**99-00771-Box**



**04-00539**



**04-00441**



00-00102-div



**04-00442**



**04-00440**



**04-00477**



**04-00478**



**01-00766**



**01-00474**



**01-00771-skp**

01-00584-skp  
01-00767-skp  
01-00627-skp  
00-00102-skp  
01-00766-skp

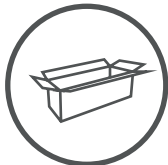


**01-00771-div**

01-00627-div  
01-00584-div  
01-00767-div



**00-00771-1001**



**Optional  
8310-001-0205**



**8310-302-0205**

01-00663-skp  
01-00663-div

## Power:



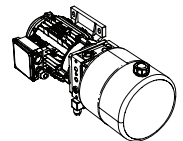
**01-00718 Petrol**



**01-00624-Neu**

**230v  
01-00702**

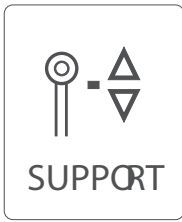
**400v  
01-00703**



**01-00770**



**01-00617  
Operator-arm**



**01-00771-neu**  
**01-00584**



**01-00584-skp**

- 2 x – M8x75
- 6x – M10x110
- 2x – M10x130
- 1x – M10x90
- 4 x – M8x16
- 12 x – M8x20
- 8 x – M10x50
- 4 x – M10x20
- 6 x – M12x25
- 2 x – M8
- 17 x – M10
- 12 x – M8
- 8 x – M8



**01-00584-div**

- 4x – 03-02814
- 3x – 03-02820 (61mm)
- 6x – 03-02822 (83mm)
- 4x – 03-02830
- 4x – 03-02834 (23,5mm)
- 4x – 03-02839
- 4x – 03-02842 (29,5mm)
- 2x – 03-02843 (100mm)
- 1x – 03-02971 (59,5mm)
- 2x – 03-03293
- 4x – (8,5x12x11)

- 02-00445 2 x
- 03-02815 2 x
- 03-02816 2 x
- 03-02838 2 x (515mm)
- 04-00488
- 03-03036 2 x
- 03-03038 3 x



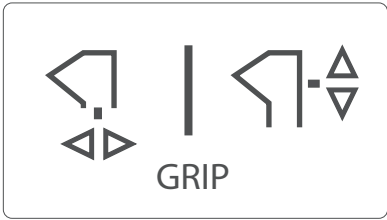
**04-00539**

- 04-00538
- 04-00537
- 4x (1/4)
- 4 x (1/4- 1/4)
- 2x (1/4- 1/4)

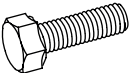
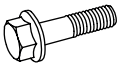
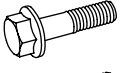
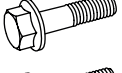
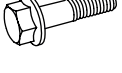
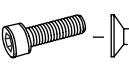







**99-00771-Box**

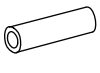


- 01-00769 2 x




**01-00771-neu**  
**01-00627**

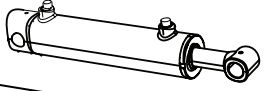
-  8 x - M12x100
-  1 x - M10x100
-  2 x - M10x110
-  2 x - M10x140
-  1 x - M16x100
-  5 x - M12x30
-  8 x - M12
-  1 x - M16
-  5 x - M10
-  10 x - M12
-  2 x - M8

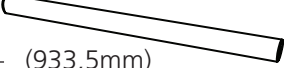
**01-00627-skp**


-  2x - 03-02868 (105mm)
-  3x - 03-02878 (77mm)
-  2x - 03-02879 (35mm)

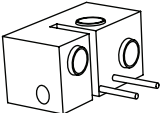
**01-00627-div**

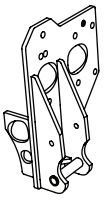

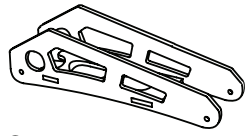
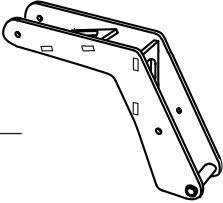

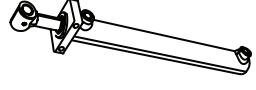
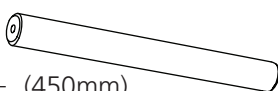
 **00-00771-1001**









04-00365 






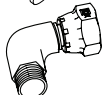
03-02730  2 x (933,5mm)

 **99-00771-Box**

01-00628 

- 02-00468 
- 03-02925 
- 02-00447 
- 02-00448 
- 02-00469 
- 02-00460 
- 03-02871  (450mm)

-  **04-00442**
-  1x 04-00535
-  1x 04-00536
-  2x (1/4- 3/8)
-  2x (1/4- 1/4)
-  2x (1/4)
-  2x (3/8)
-  2x (1/4- 1/4)

-  **04-00441**
-  1x 04-00532
-  1x 04-00531
-  4x (1/4- 1/4)
-  4x (1/4)
-  2x (1/4- 1/4)



**01-00771-neu**  
**01-00767**



- 4 x - SGA20
- 4 x - M10x35
- 2 x - M10x70
- 2 x - M10x100
- 4 x - BRB20
- 8 x - M10

- 02-00483 — 2x
  - 02-00485 — 2x
  - 04-00428 — 2x
  - 03-03041 — 2x
- 



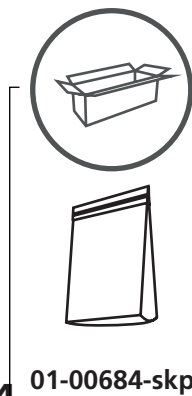
- 2 x - 03-02898 (46,5mm)
- 2 x - 03-02878 (77mm)
- 4 x - 03-02926 (11,5mm)



- 1x 04-00534
- 1x 04-00533
- 4x (1/4- 1/4)
- 2x (1/4- 3/8)
- 4x (1/4)
- 2x (3/8)
- 2x (1/4- 1/4)



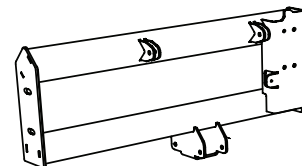
- 2x 04-00481
- 4x (1/4)
- 4 x (1/4- 1/4)
- 2x (1/4- 1/4)



**01-00684 B-1001 (2x)**

- 4x - M12x90
- 4 x - M12
- 4 x - M12

02-00461





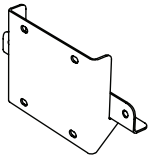
**01-00771-neu**  
**01-00560**



**01-00624-Neu**



**01-00624-skp**  
**SKP powerpack**



- 4 x - M10x25
  - 4 x - M10
  - 2x - M12x90
  - 4 x - M12
  - 4 x - M4
  - 4 x - M4
- 04-00439

- 2x 04-00530
- 2x (1/4- 1/4)
- 2x (1/4- 3/8)
- 2x (1/4)
- 2x (3/8)



**04-00439**



**01-00718**

03-03154

03-03181

04-00547

- 3x - M12x90
- 6 x - M12
- 1 x - M8x20
- 1 x - M8

**01-00718-skp**



**01-00617**

02-00465

02-00487

02-00449

03-02857

04-00521

2x



**01-00617-skp**  
**SKP operation arm**

- 2 x - M8x20
- 1x - M12x90
- 2 x - M12
- 4 x - M6x16
- 4 x - M6



**01-00766**

04-00420

2 x

03-03106

2x

**01-00766-skp**

- 6 x - M8x14
- 6 x - M12
- 2x - M12x90
- 2x - M12x25
- 10x - M10x80
- 10 x - M10



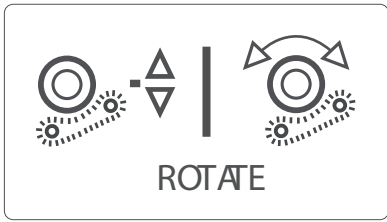
**01-00770**

02-00458



**01-00770-skp**

- 4 x - M12x90
- 8 x - M12
- 3 x - M6x12
- 3 x - M6



**01-00771-neu**  
**00-00102**

**00-00102-skp**

- 2 x - M12x30
- 2 x - M12
- 4 x - M10x70
- 7 x - M10
- 00-001634-skp** 1 x - M10x80
- 2 x - M10x110
- 4x - M12x100
- 8 x - M12
- 00-00692-skp**

02-00463

04-00436

04-00365

**00-00771-1001**

03-02896

01-00652

04-00435

**01-00102-div**

- 1 x - 03-02878 (77mm)
- 1 x - 03-02898 (46,5mm)
- 1x - 03-02894 (90,5mm)
- 1x - 04-00437
- 2x - 03-02893
- 1x - 04-00554
- 2x - 03-02895

**04-00477**

- 2x 04-00479
- 2x (1/2)
- 2x (1/4)
- 2x (1/4- 1/2)
- 2 x (1/4- 1/4)

**04-00474**

- 1x 04-00545
- 1x 04-00475
- 4 x (1/4- 1/4)
- 4x (1/4)
- 2x (1/4- 1/4)





LOAD

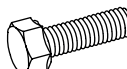
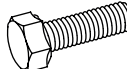
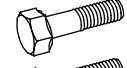
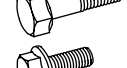

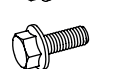
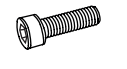
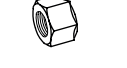

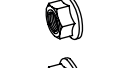
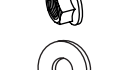



### 8310-001-0205



### 8310-302-0205

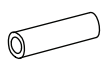

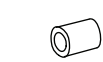
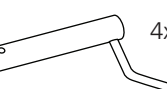


01-00663-skp

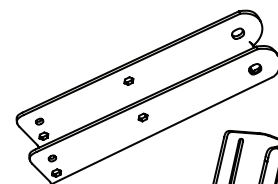
-  8 x – M10x20
-  4x – M12x90
-  2x – M12x110
-  2x – M12x130
-  4x – M10x25
-  8x – M10x30
-  2x – M12x55
-  4 x – M8x40
-  8 x – M12
-  20 x – M10
-  6 x – M12
-  4 x – M8
-  8 x – BRB10
-  4 x – BRB12



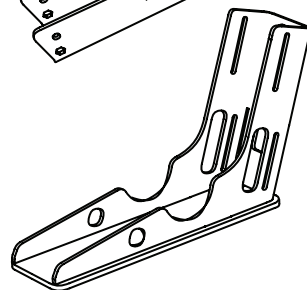
01-00663-div

-  2x – 03-03094 (97mm)
-  2x – 03-03105 (78mm)
-  2x – 03-03102 (21,8mm)
-  4x – 04-00553

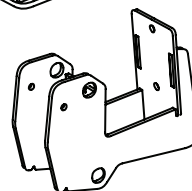
03-02902 — 2 x



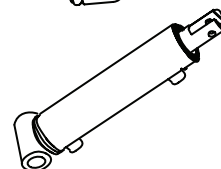
02-00481 — 2 x



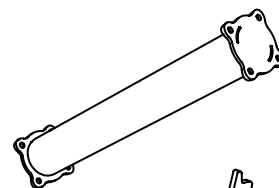
02-00472 — 2 x



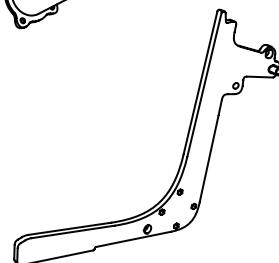
04-00552 — 2 x



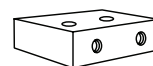
02-00482 — 2 x




02-00470 — 2 x




03-03001 — 2 x



04-00468


 2x 04-00592

 16x (1/4)

 16 x (1/4- 1/4)

 4x 04-00470

 2x 04-00471

 2x 04-00472

# MONTAŻ



**01-00767**



## LOKALIZACJA

Aby wszystkie funkcje zmieścić się na szynach, ważne jest ich rozmieszczenie. Zaczynamy od złączy na szynach, a następnie liczymy układy otworów z bieżących złączy, aby znaleźć właściwe położenie.

Montaż oparty jest na szynach piłowych z przedłużeniem. Jeżeli montowane jest drugie przedłużenie, to powinno być ono zamontowane na dalszym końcu szyny.

Do rozpoczęcia montażu potrzebne są części z opakowania. **01-00767** Dla wygody zalecamy ułożenie wszystkich elementów złącznych na podkładce lub podobnym podłożu.



Symbol opisuje kierunek piłowania i jest powtarzany podczas montażu.

### Lokalizacja 01-00767

Ustawianie półek na kłody drewna (bale) odbywa się na rurach nr **3** i **5** patrząc w kierunku piłowania. Półki są następnie umieszczane na szablonie otworów 3 licząc od złącza rury w kierunku piłowania.

Policzyć układy otworów od złącza rurowego, półki na bale powinny być umieszczone na trzecim układzie otworów od każdego złącza rurowego

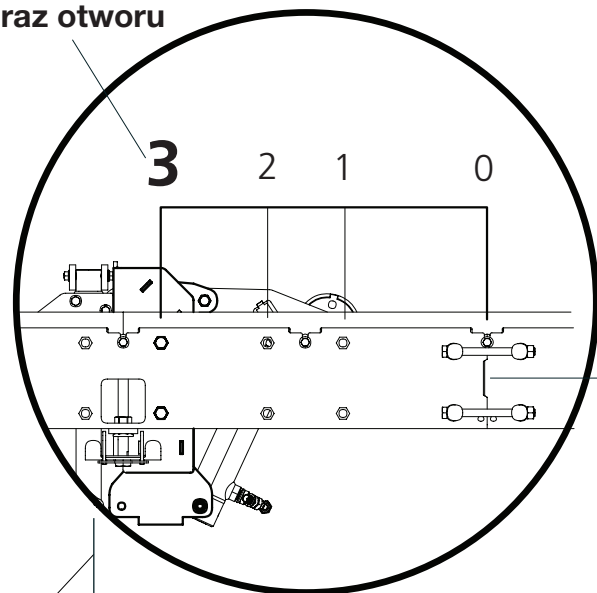


W celu zainstalowania nowych funkcji w szynach należy zwolnić istniejące półki na bale, aby ułatwić instalację nowych funkcji.

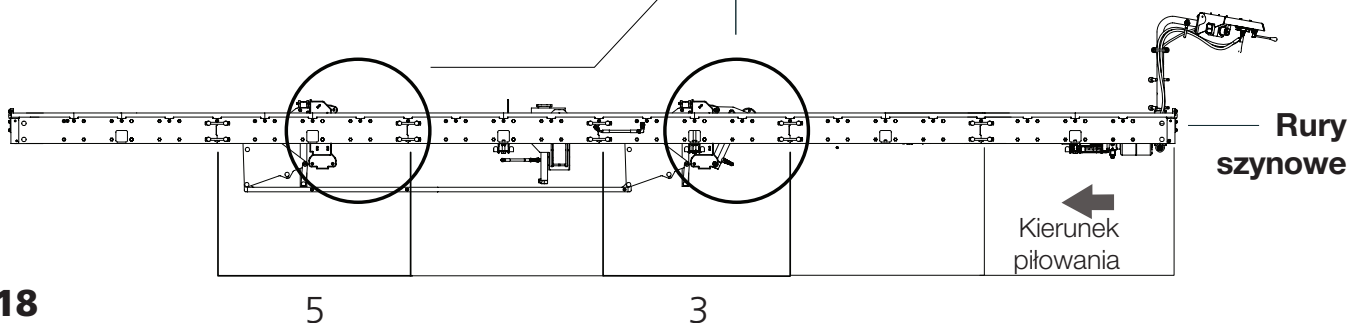


Jeśli ten symbol pojawia się podczas prac montażowych, to przed ich wykonaniem należy nasmarować części. Nasmarować uszkodzone części smarem uniwersalnym.

Obraz otworu



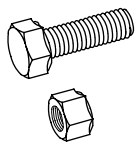
Złącza rurowa





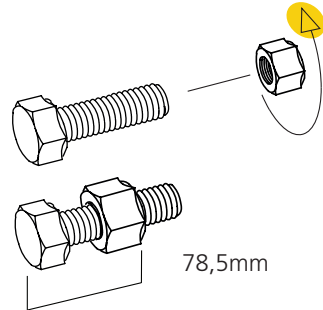
# 01-00767

1



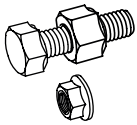
4 x - M12x100

4 x - M12



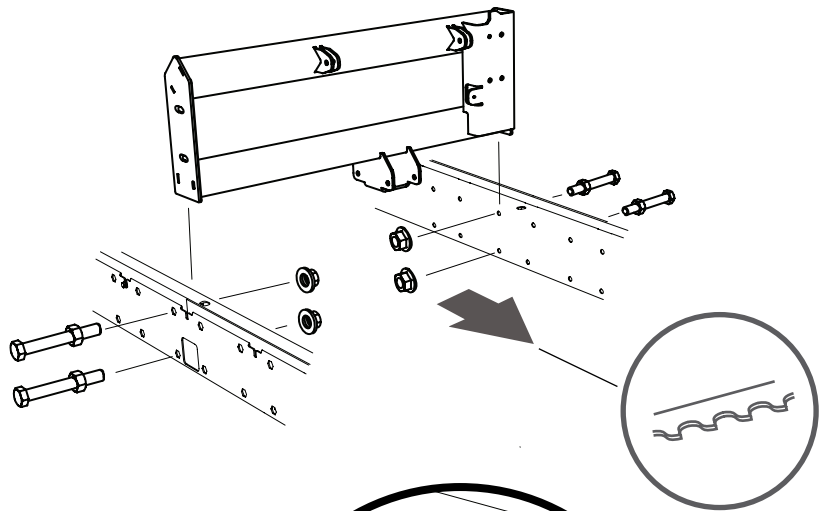
78,5mm

2

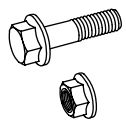


4 x - M12x100 + M12

4 x - M12

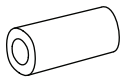


3

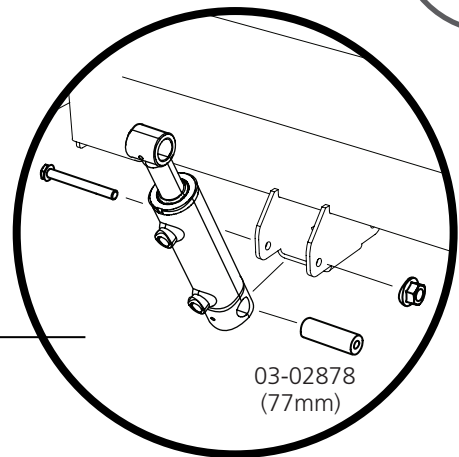


1 x - M10x100

1 x - M10



1 x - 03-02878 (77mm)



03-02878  
(77mm)

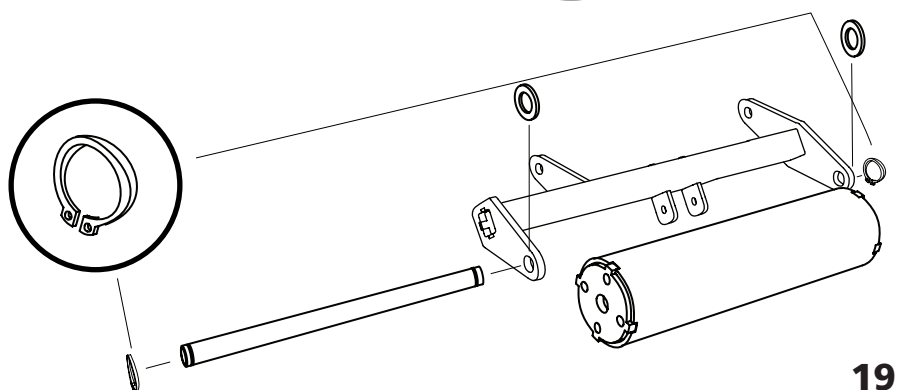
4



2 x - BRB20



2 x - SGA20

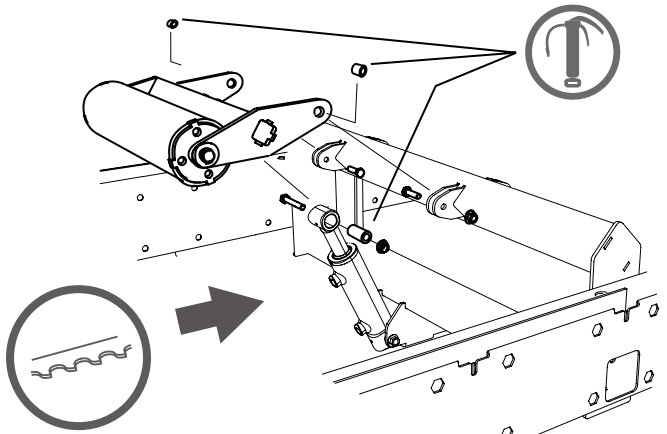




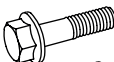

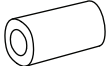


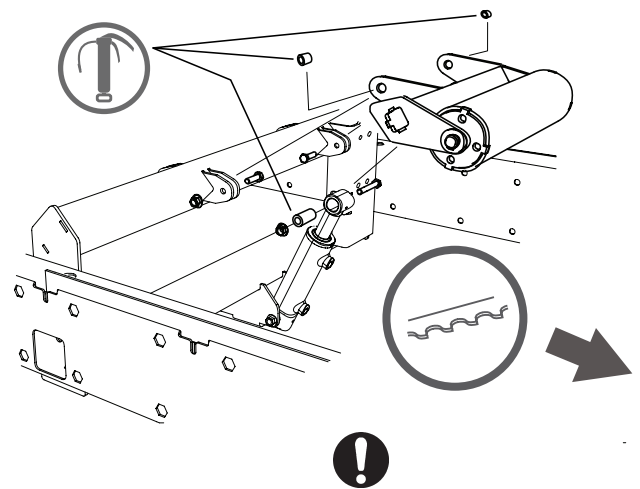
**01-00767**



Należy zwrócić uwagę, że dwie podpory należy zamontować po obu stronach odpowiedniej półki. Podpora (toe board) (1) musi być zamontowana najbliższej pozycji roboczej.



-  2x – 03-02926 (11,5mm)
-  2x – M10x35
-  1x – M10x70
-  3x – M10
-  1 x – 03-02898 (46,5mm)



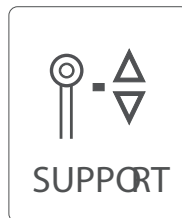
Zalecamy ułożenie wszystkich elementów łącznych na podkładce lub podobnym podłożu, aby ułatwić pracę.





W celu zainstalowania nowych funkcji w szynach należy zwolnić istniejące półki na bale, aby ułatwić instalację nowych funkcji.

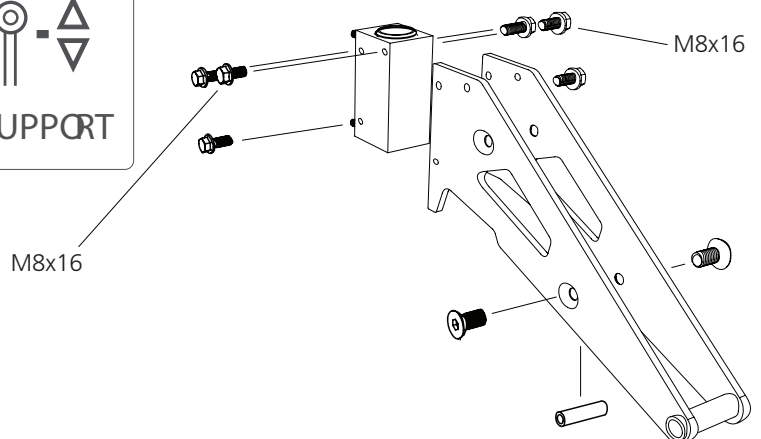
**⚠ OSTRZEŻENIE – RYZYKO USZCZYPNIĘCIA!**  
W tej części montażowej istnieje ryzyko obrażeń spowodowanych zmiażdżeniem, dlatego podczas montażu należy zachować ostrożność i używać rękawic roboczych.



**01-00584**



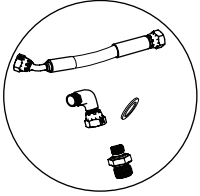
-  2 x – M8x16
-  4 x – M8x20
-  2 x – M12x25
-  20 03-02820 (61mm)



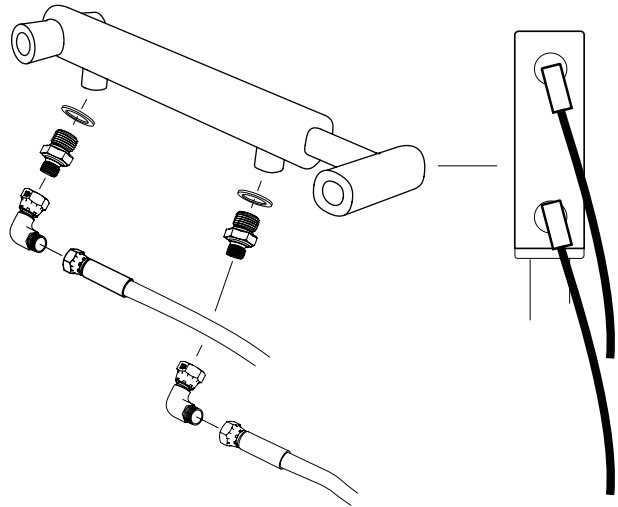


**01-00584**

**2**



04-00539



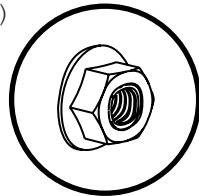
**3**



2 x - M12x25

1x - 03-02820 (61mm)

03-02820  
(61mm)

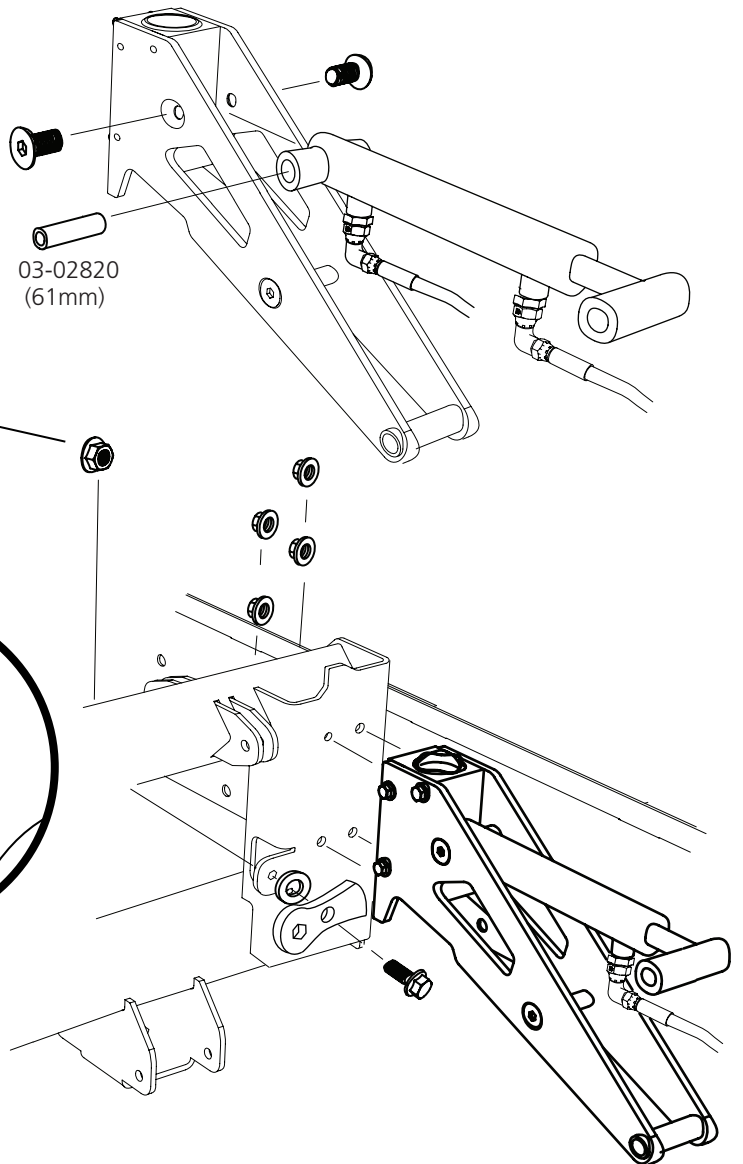
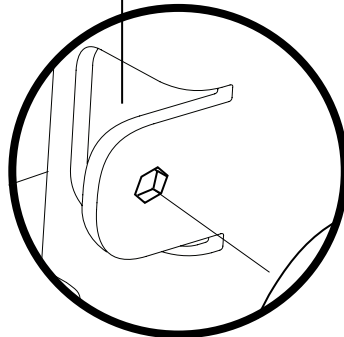


**4**

5 x - M8

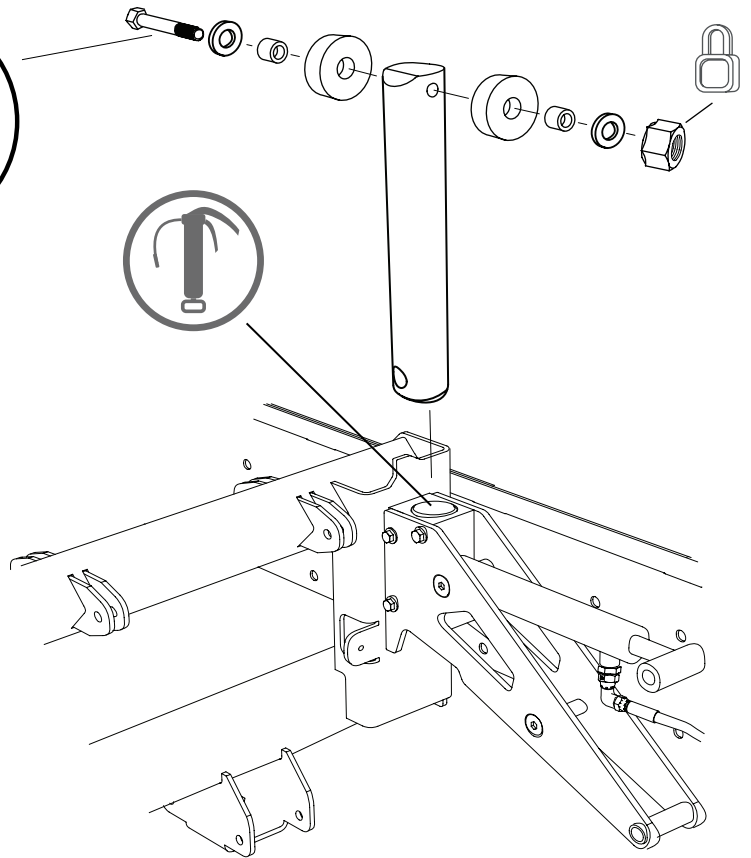
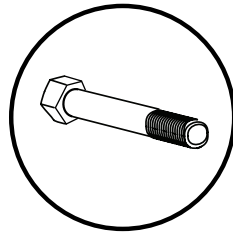
1 x - M8

1 x - M8x20

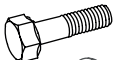




**01-00584**



**5**



1 x - M8x75



1 x - M8



2 x - M8



2x - DR-01467

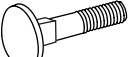


2x - 03-02839

**6**



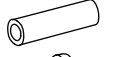
2 x - M10x20



1 x - M10x110



1 x - M10



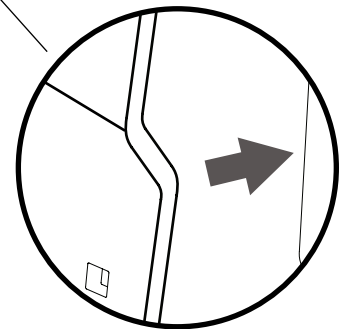
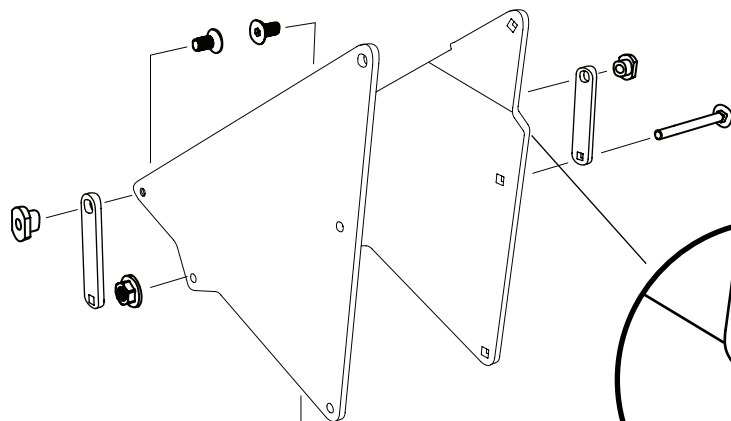
1x - 03-02822 (83mm)



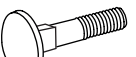
2x - 03-02830



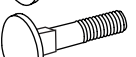
2x - 03-02814



**7**



1 x - M10x90



1 x - M10x110



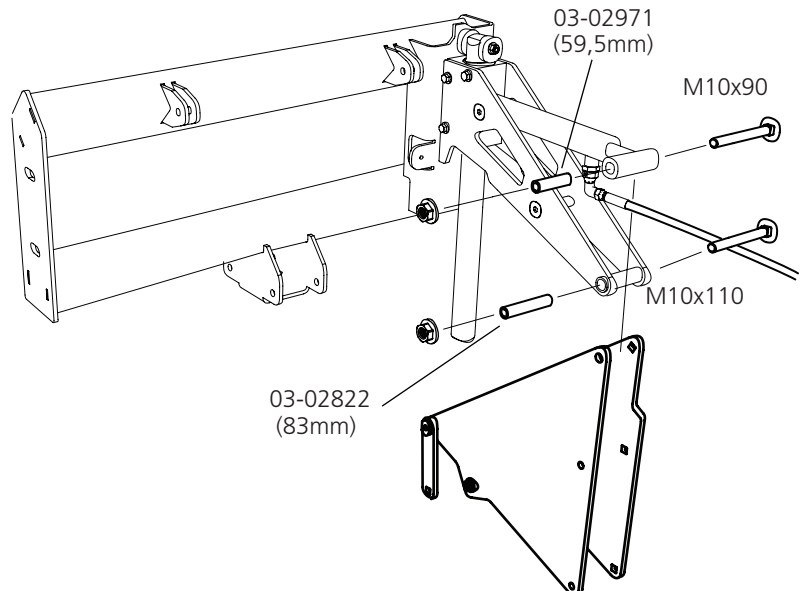
2 x - M10



1x - 03-02971 (59,5mm)

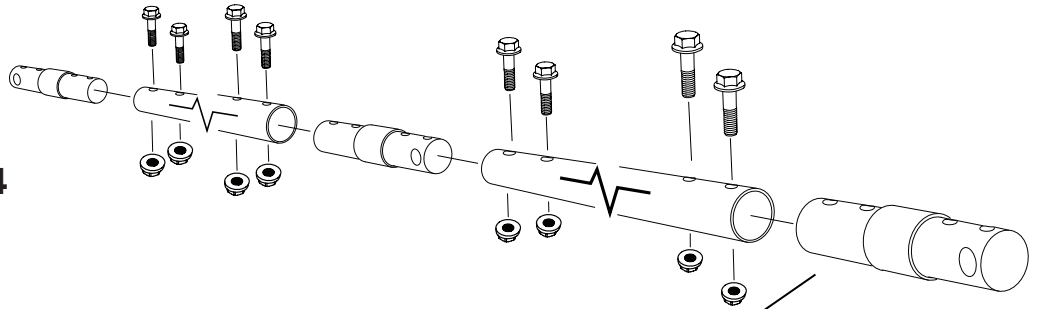


1x - 03-02822 (83mm)

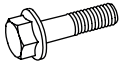




**01-00584**



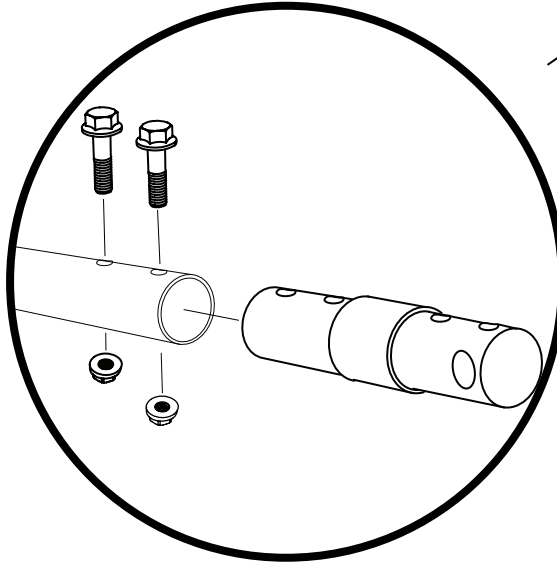
**8**



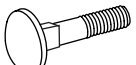
8 x - M10x50



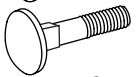
8 x - M10



**9**



1 x - M10x130



1 x - M10x110



2 x - M10



1 x - 03-02843 (100mm)



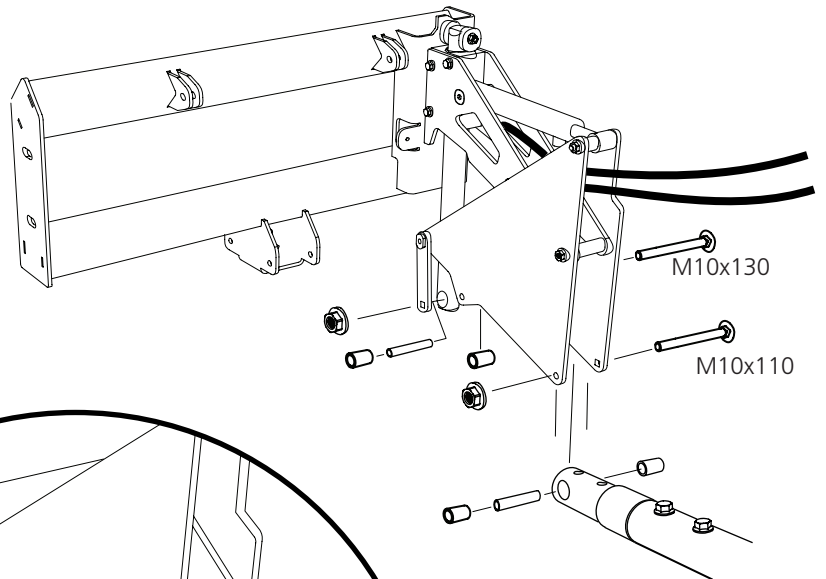
2 x - 03-02834 (23,5mm)



2 x - 03-02842 (29,5mm)



1 x - 03-02822 (83)mm



M10x130

M10x110



03-02842  
(29,5mm)

03-02843  
(100mm)

03-02834  
(23,5mm)

03-02822  
(83)mm

M10x130

M10x110



**01-00627**



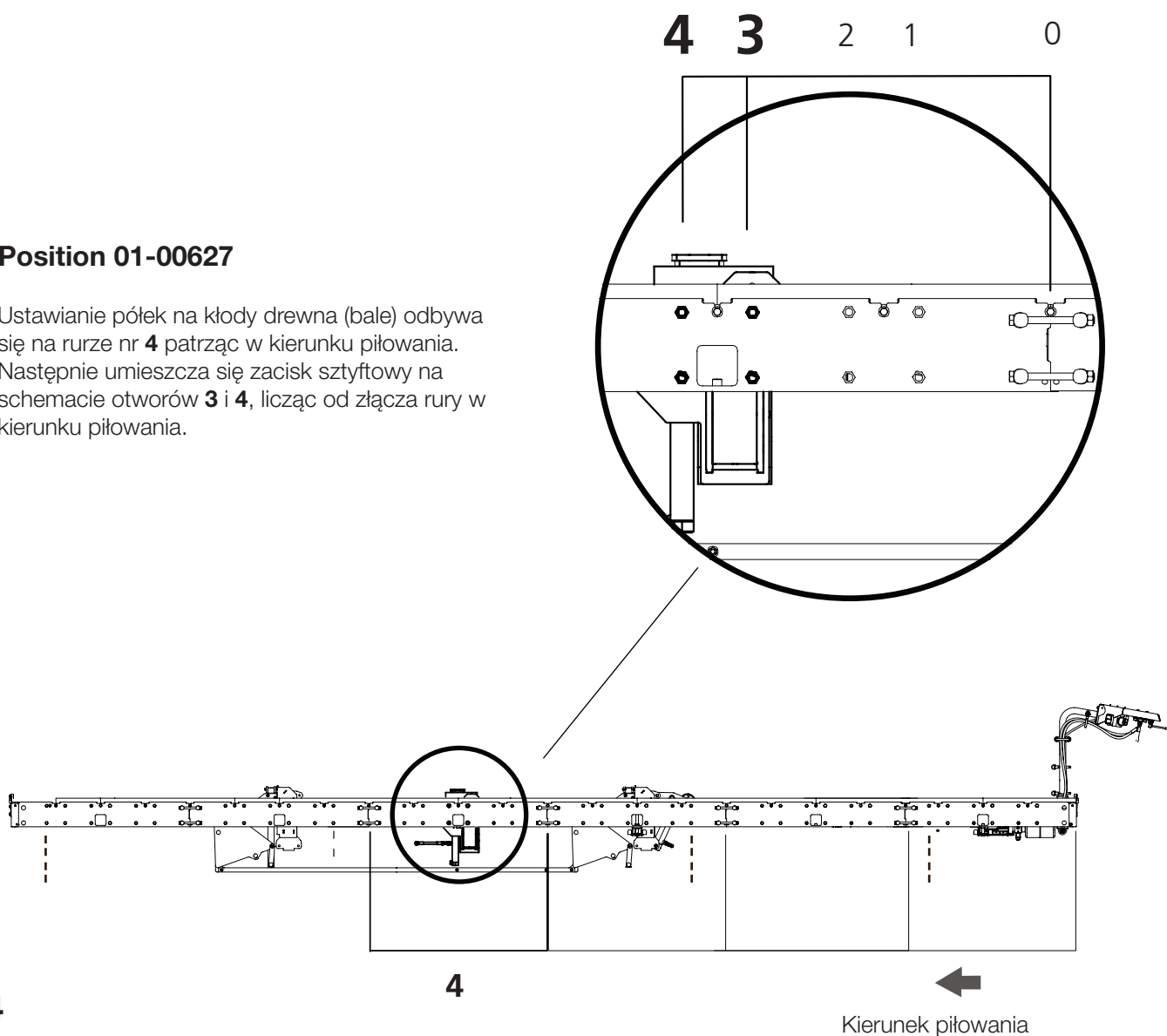
Zalecamy ułożenie wszystkich elementów złącznych na podkładce lub podobnym podłożu, aby ułatwić pracę.



W celu zainstalowania nowych funkcji w szynach należy zwolnić istniejące półki na bale, aby ułatwić instalację nowych funkcji.

### Position 01-00627

Ustawianie półek na kłody drewna (bale) odbywa się na rurze nr **4** patrząc w kierunku piłowania. Następnie umieszcza się zacisk sztyftowy na schemacie otworów **3** i **4**, licząc od złącza rury w kierunku piłowania.

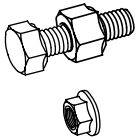






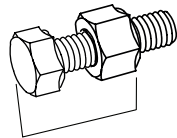
**01-00627**

**03-01976**

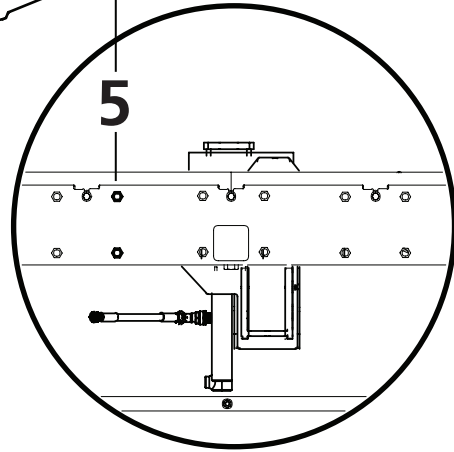
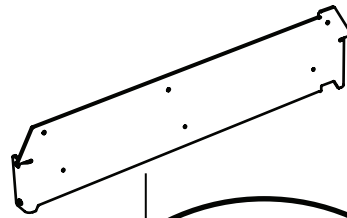


4 x - M12x100 +M12

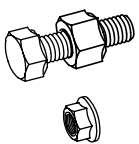
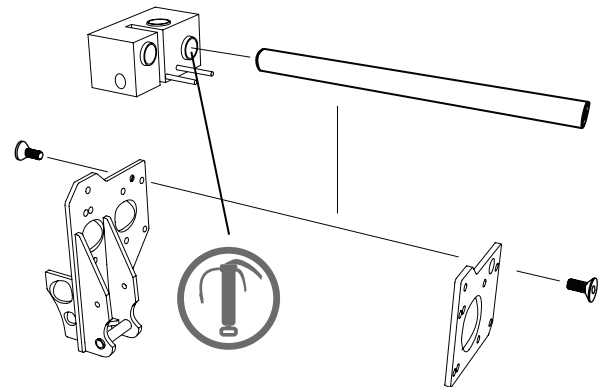
4 x - M12



78,5mm

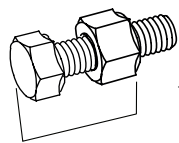


2 x - M12x30

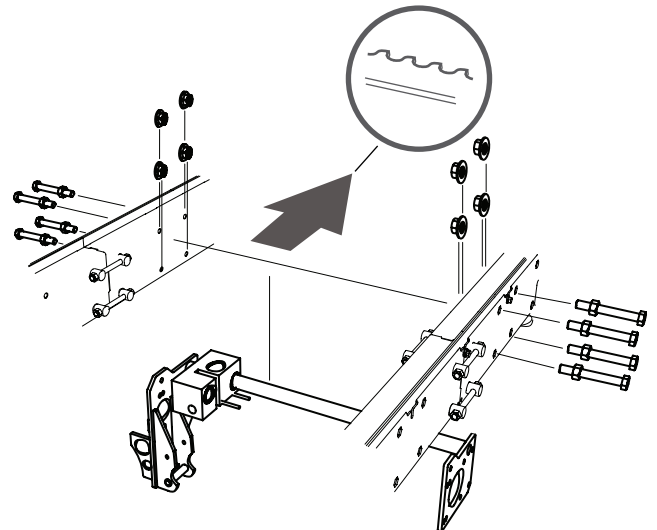


8 x - M12x100 +M12

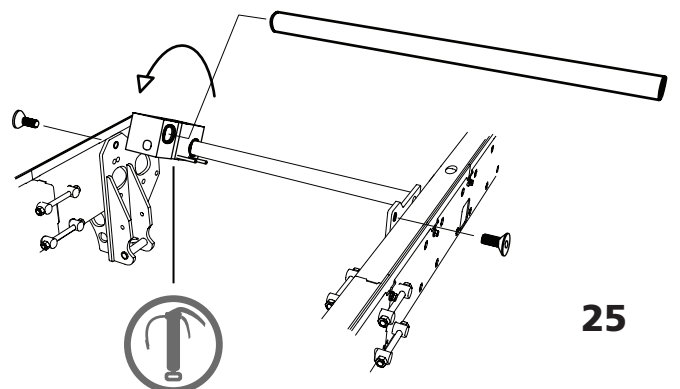
8 x - M12



78,5mm



2 x - M12x30

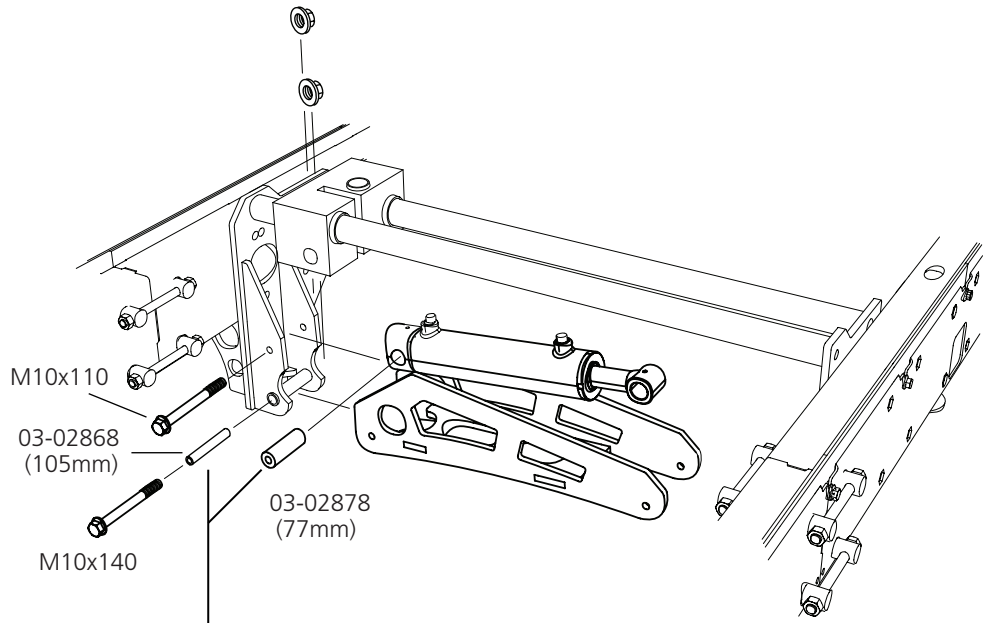




# 01-00627

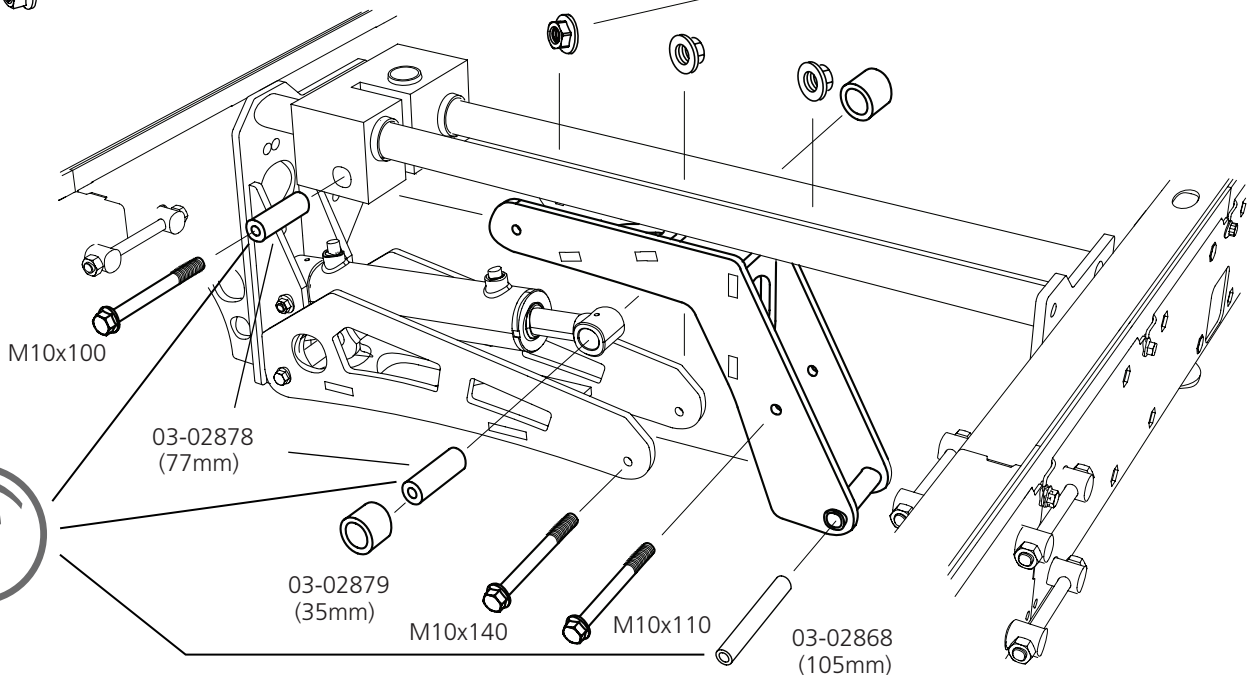
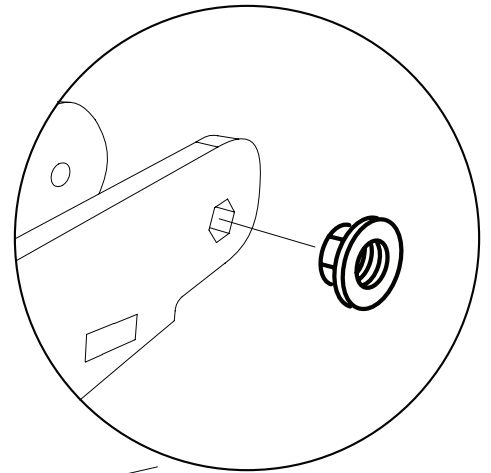
## 4

- 1 x - M10x110
- 1 x - M10x140
- 2 x - M10
- 1 x - 03-02868 (105mm)
- 1 x - 03-02878 (77mm)



## 5

- 1 x - M10x100
- 1 x - M10x110
- 1 x - M10x140
- 3 x - M10
- 2x - 03-02878 (77mm)
- 2x - 03-02879 (35mm)
- 1x - 03-02868 (105mm)



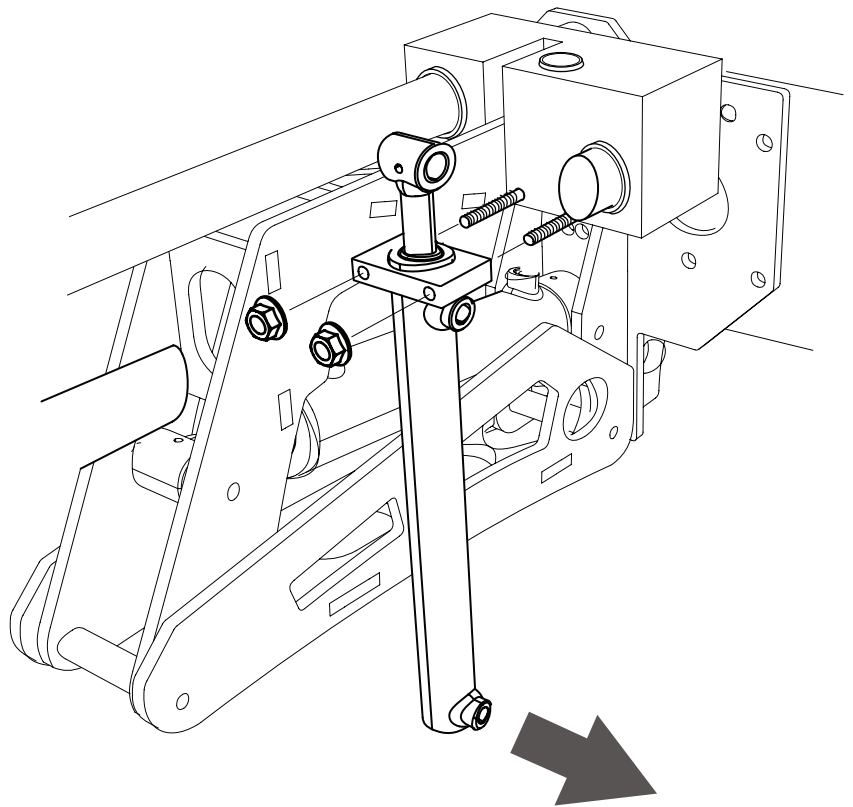


**01-00627**

**6**



2 x - M8

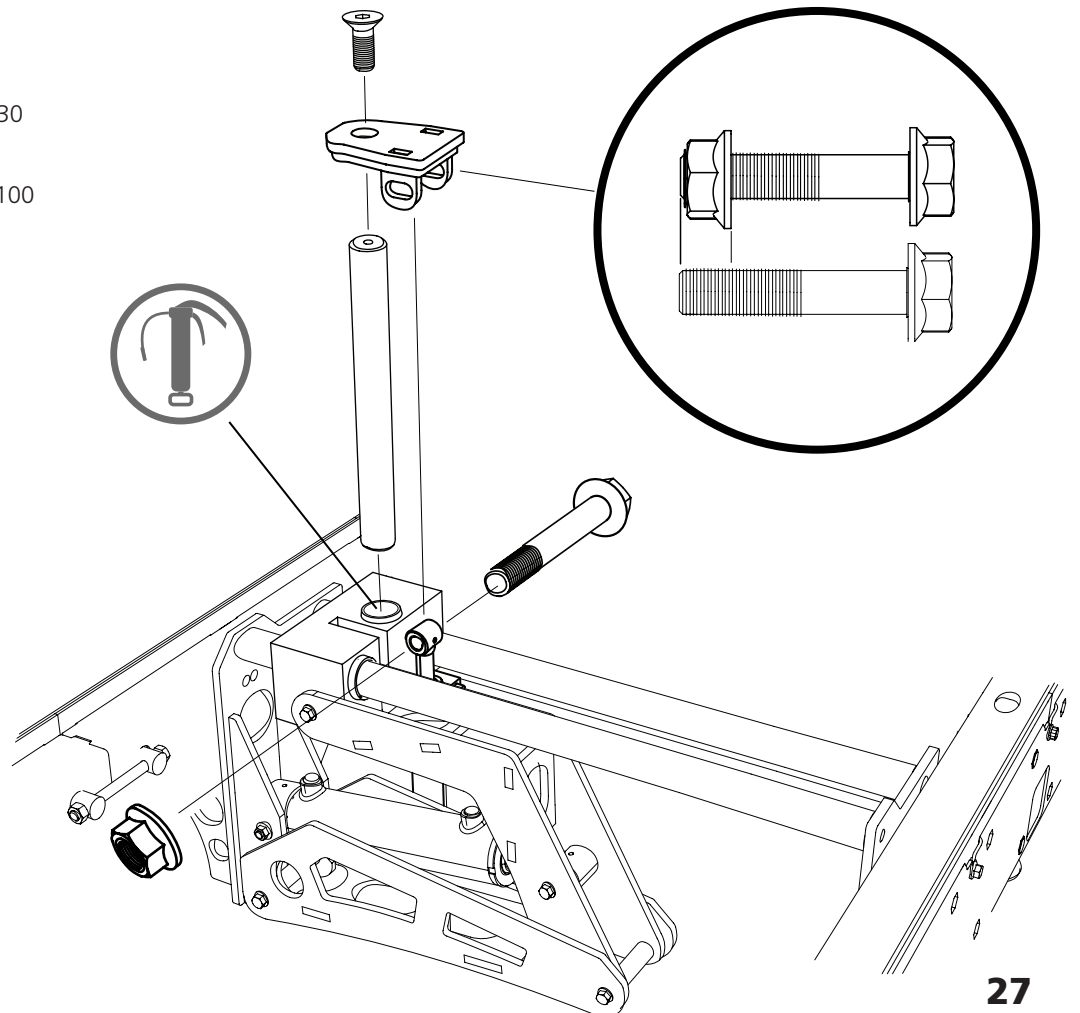


**7**

1 x - M12x30

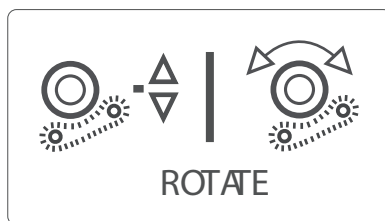
1 x - M16x100

1 x - M16





**00-00102**

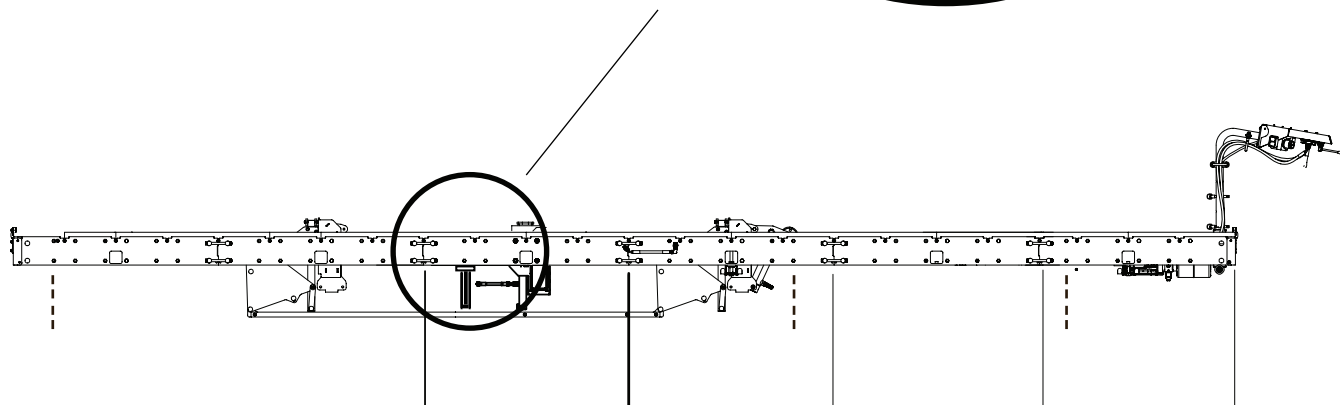
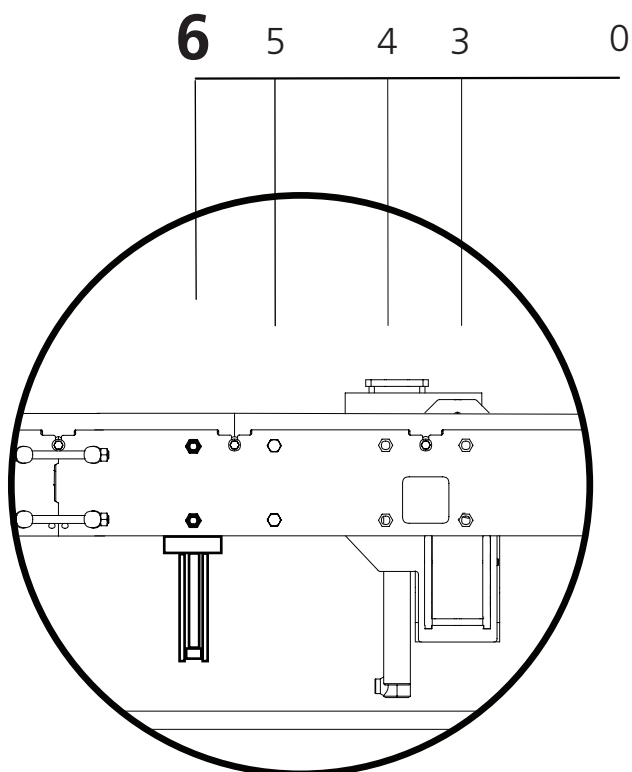


Zalecamy ułożenie wszystkich elementów złącznych na podkładce lub podobnym podłożu, aby ułatwić pracę.

W celu zainstalowania nowych funkcji w szynach należy zwolnić istniejące półki na bale, aby ułatwić instalację nowych funkcji.

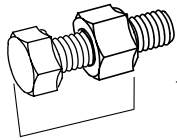
### Position 00-00102

Ustawianie półek na kłody drewna (bale) odbywa się na rurze nr **4** patrząc w kierunku piłowania. Następnie podkładka jest umieszczana na otworze **6**, licząc od złącza rury w kierunku piłowania.

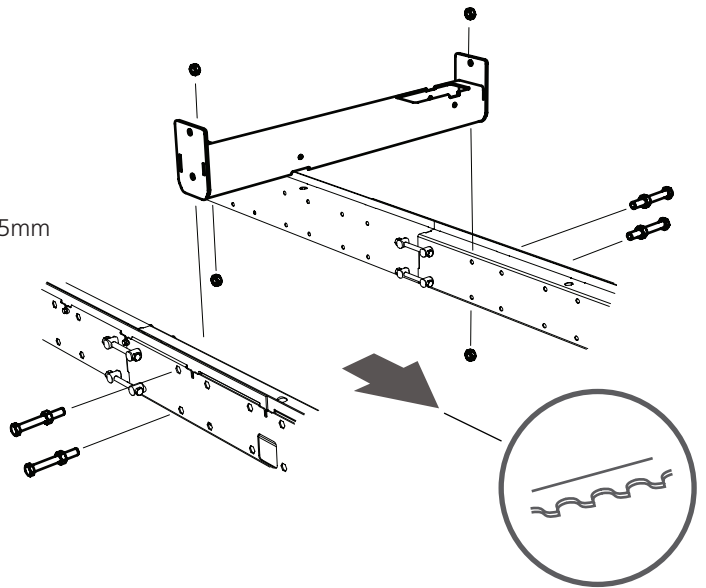




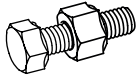
**00-00102**



78,5mm



**1**

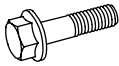


4 x - M12x100 +M12



4 x - M12

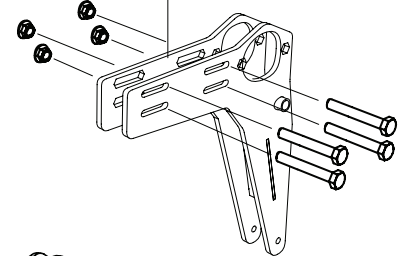
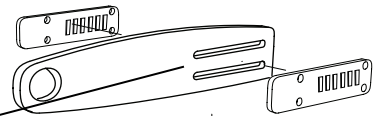
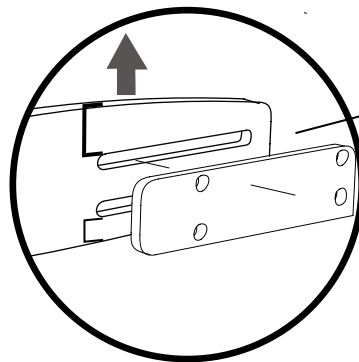
**2**



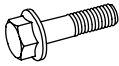
4 x - M10x70



4 x - M10



**3**



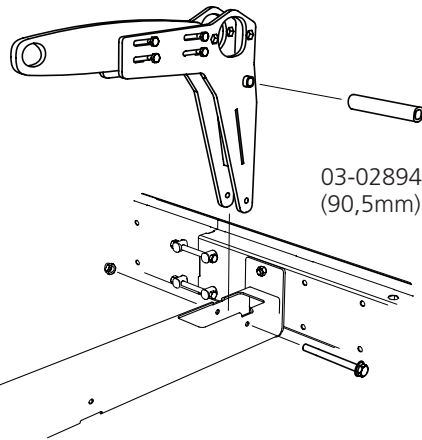
1 x - M10x110



1 x - M10



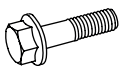
1x - 03-02894 (90,5mm)



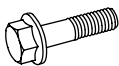
03-02894  
(90,5mm)



**4**



1 x - M10x110



1 x - M10x75



2 x - M10



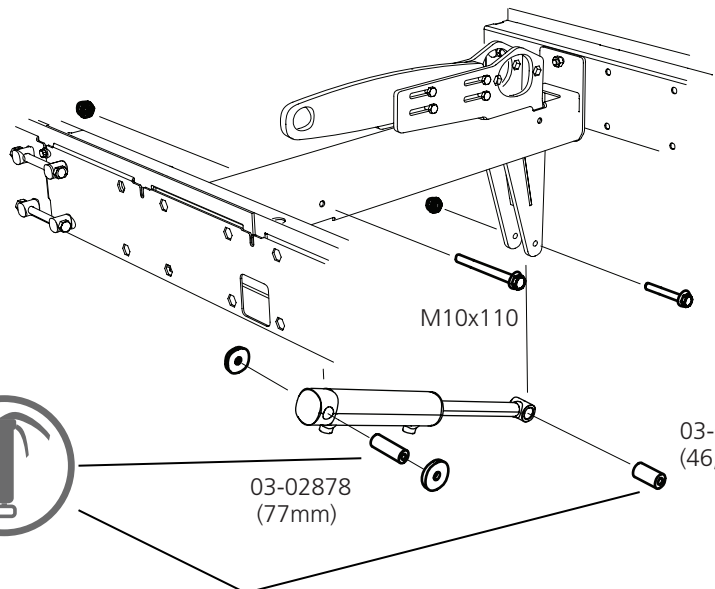
1x - 03-02878 (77mm)



1x - 03-02898 (46,5mm)



2x - 03-02898



M10x110

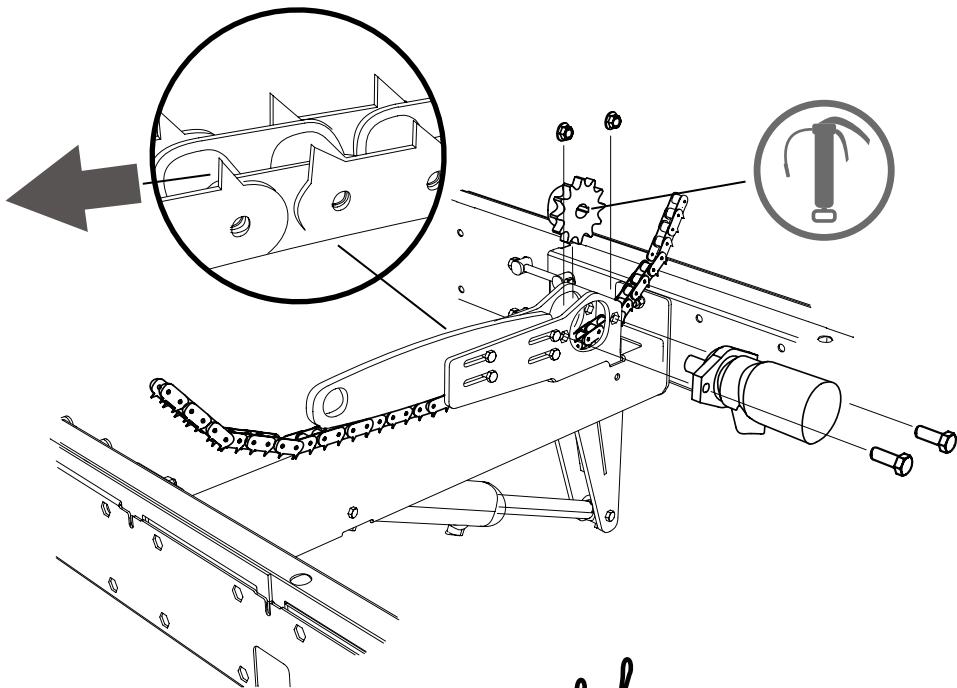
03-02878  
(77mm)

03-02898  
(46,5mm)





**00-00102**



**5**



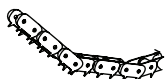
2 x – M12x30



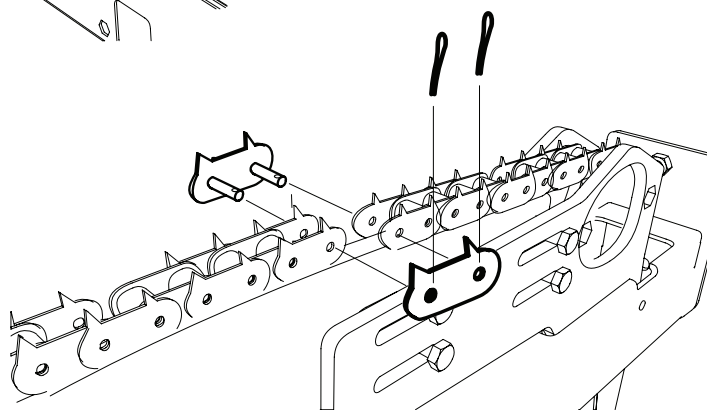
2 x – M12



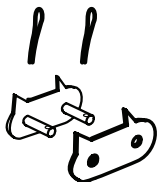
1x – 04-00437



04-00550 B751pro  
04-00435

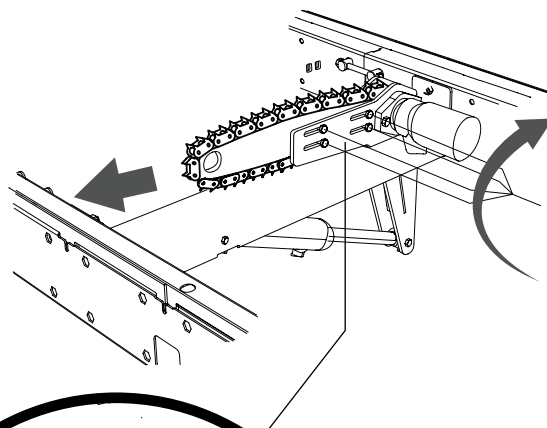


**6**



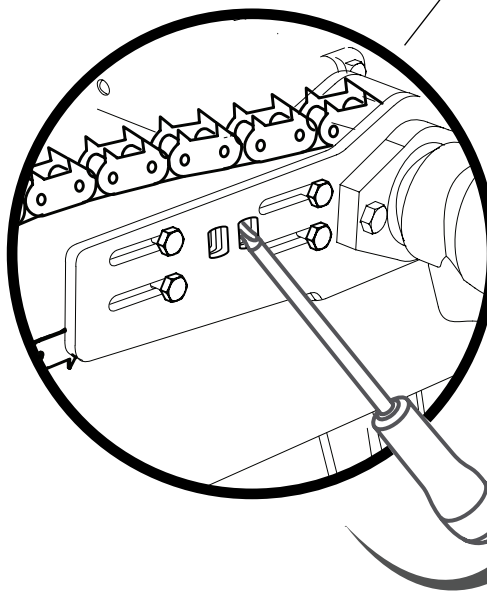
1x - 04-00554

**7**



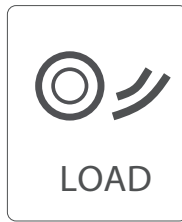
## Regulacja napięcia łańcucha

Wyreguluj napięcie łańcucha, luzując śruby mocujące miecz, a następnie dokręć łańcuch za pomocą przecinaka lub łomu. Następnie dokręć śruby.





**8310-001-0205**



### Lokalizacja 8310-001-0205

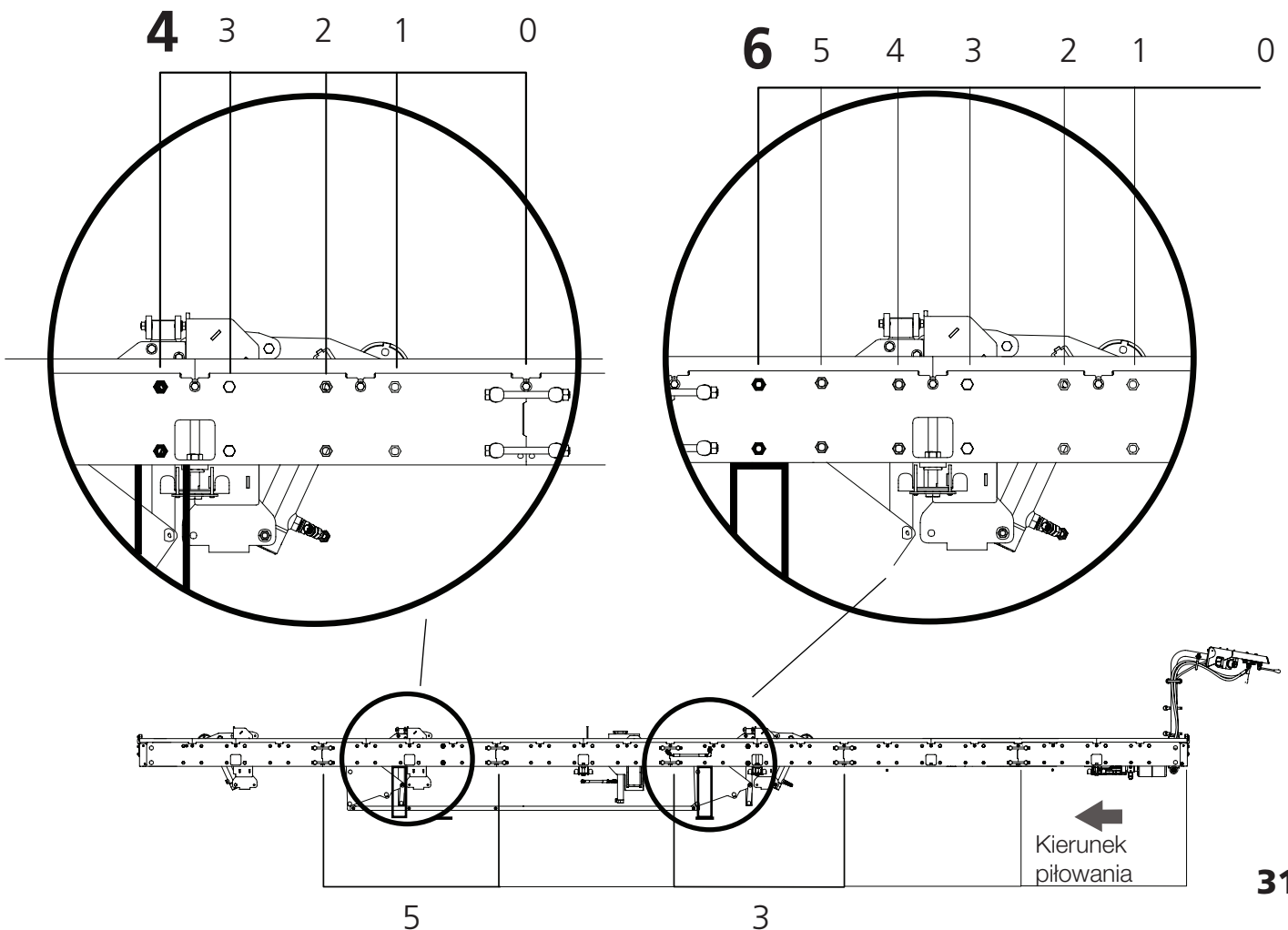
Ustawienie ładowarek do kłód odbywa się na rurach nr **3** i **5** patrząc w kierunku piłowania.

Policzyć rozmieszczenie otworów w złączu rur.



Zalecamy ułożenie wszystkich elementów złącznych na podkładce lub podobnym podłożu, aby ułatwić pracę.

W celu zainstalowania nowych funkcji w szynach należy zwolnić istniejące półki na bale, aby ułatwić instalację nowych funkcji.





# 8310-001-0205

1



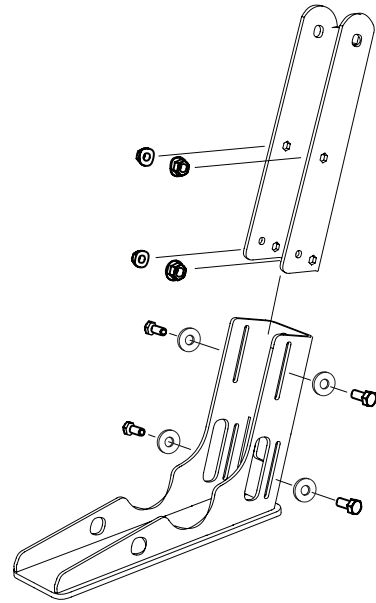
4 x - M10x20



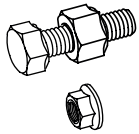
4 x - M10



4 x - M10



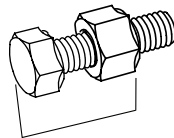
2



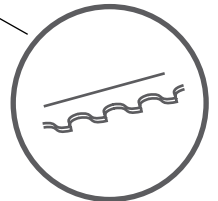
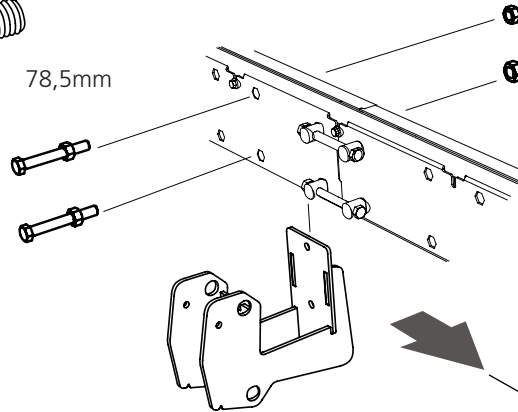
2 x - M12x100 +M12



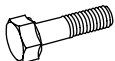
2 x - M12



78,5mm



3



1 x - M12x130



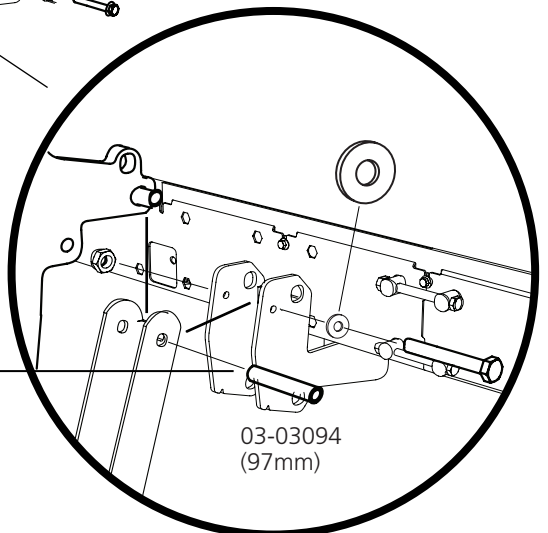
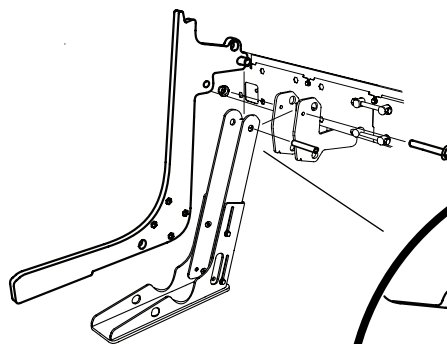
1 x - M12



1 x - M12



1x - 03-03094 (97mm)

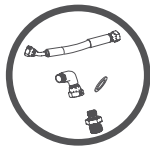
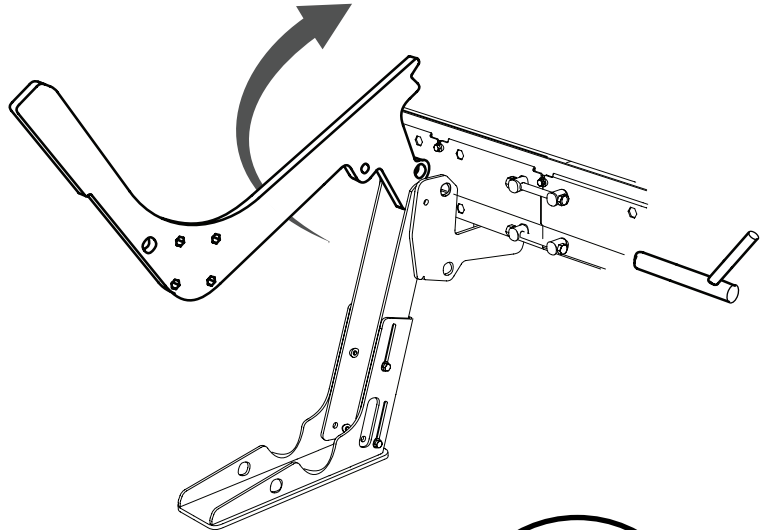


03-03094  
(97mm)

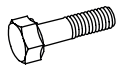




**8310-001-0205**



**04-00468**



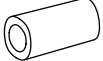
1 x - M12x110



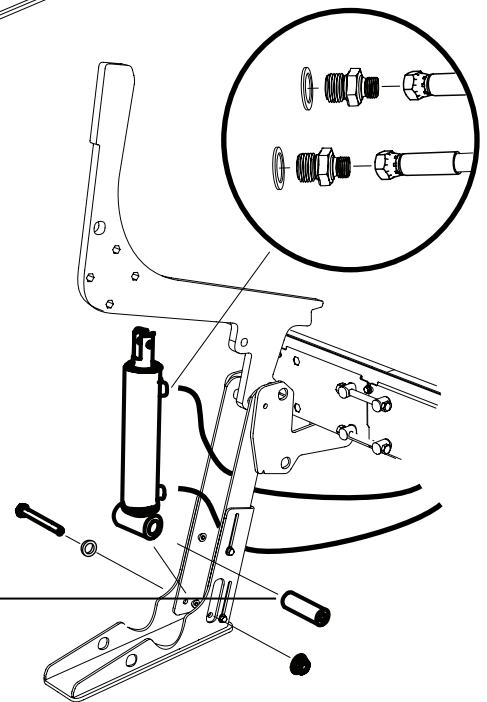
1 x - M12



1 x - M12



1x - 03-03105 (78mm)



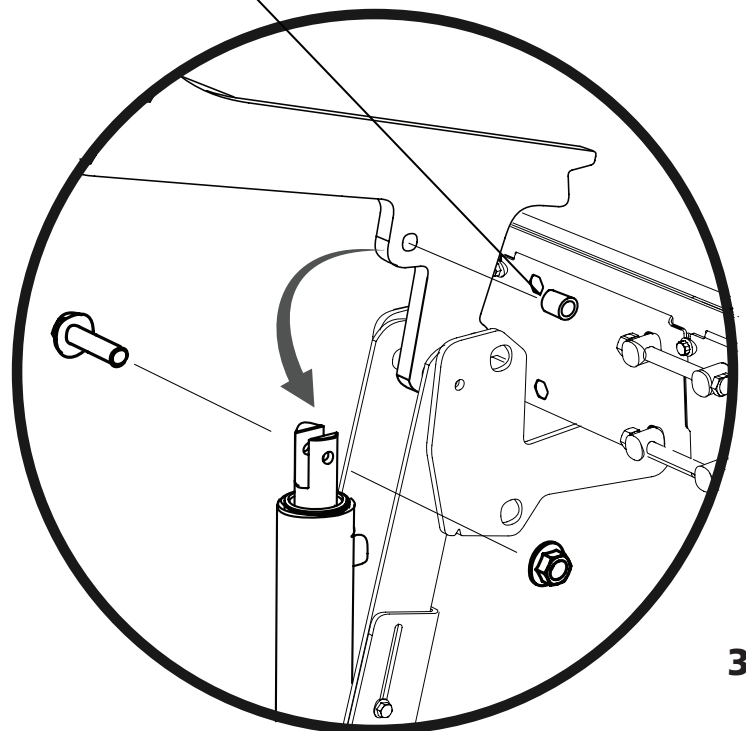
1 x - M12x55



1 x - M12

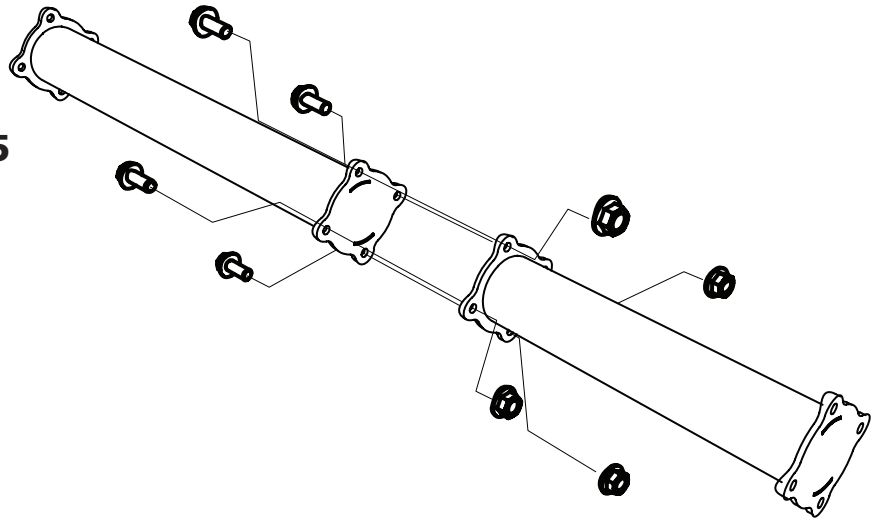


1x - 03-03102 (21,8mm)





**8310-001-0205**



**7**



4 x - M10x25



4 x - M10

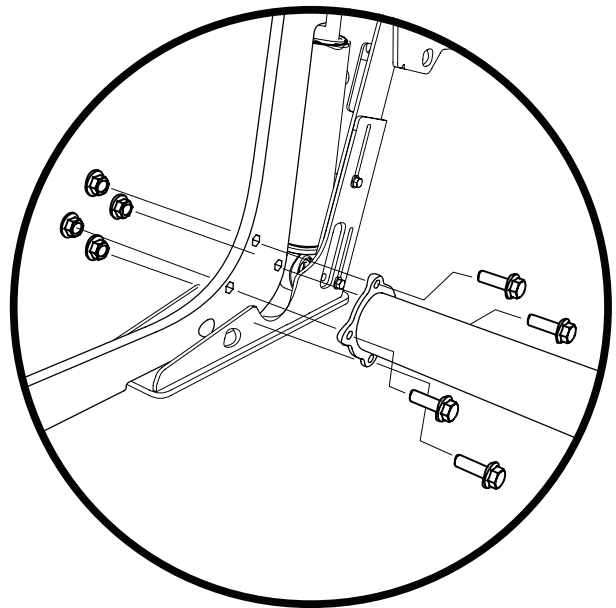
**8**



4 x - M10x30



4 x - M10



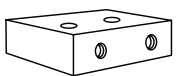
**9**



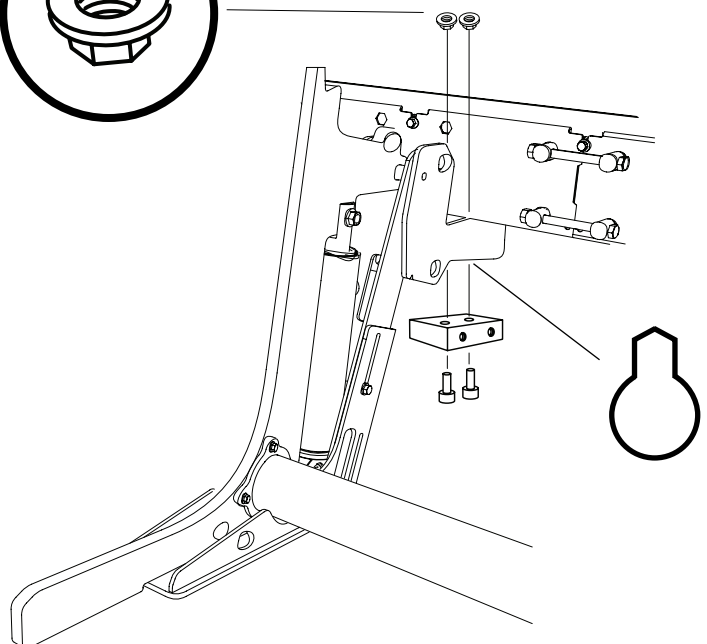
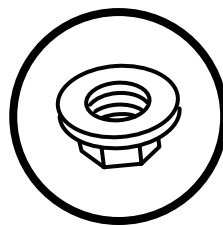
4 x - M8x40



4 x - M8



2 x





**01-00560**

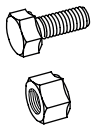


Aby rozpocząć kolejny etap, należy użyć części z pakietu. **01-00560**. Zalecamy ułożenie wszystkich elementów złącznych na podkładce lub podobnym podłożu, aby ułatwić wkręcanie śrub.



W celu zainstalowania nowych funkcji w szynach należy zwolnić istniejące półki na bale, aby ułatwić instalację nowych funkcji.

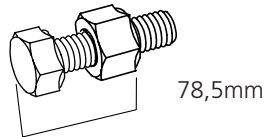
**1**



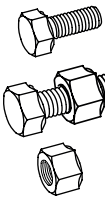
4 x – M10x25

4 x – M10

**2**



78,5mm

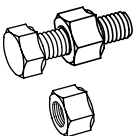


2 x – M8x20

1 x – M12x90 +M12

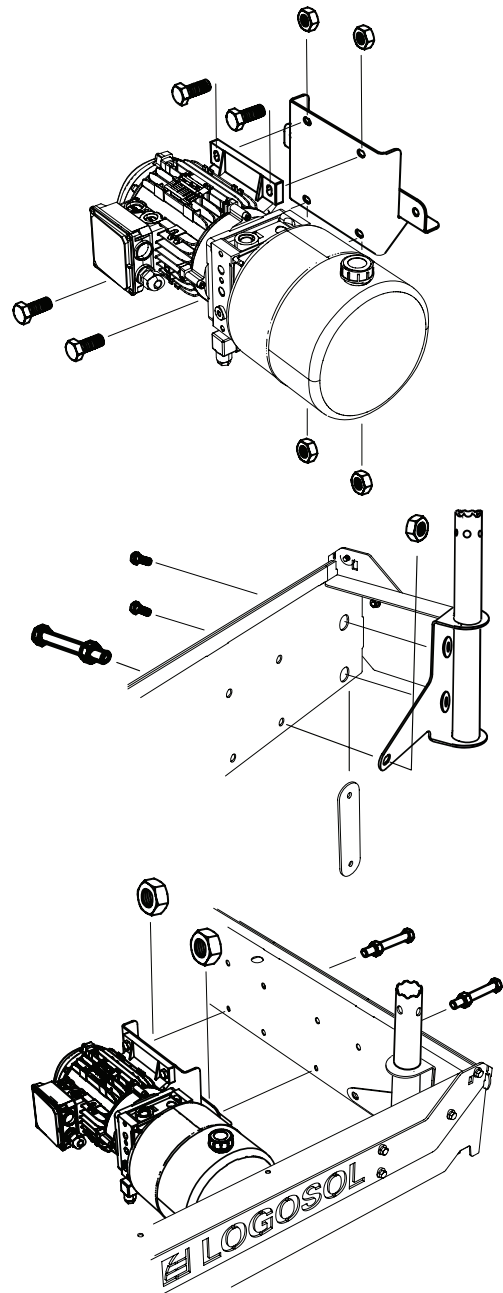
1 x – M12

**3**



2 x – M12x90 +M12

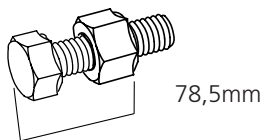
2 x – M12



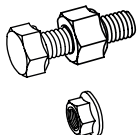


### 01-00718

1



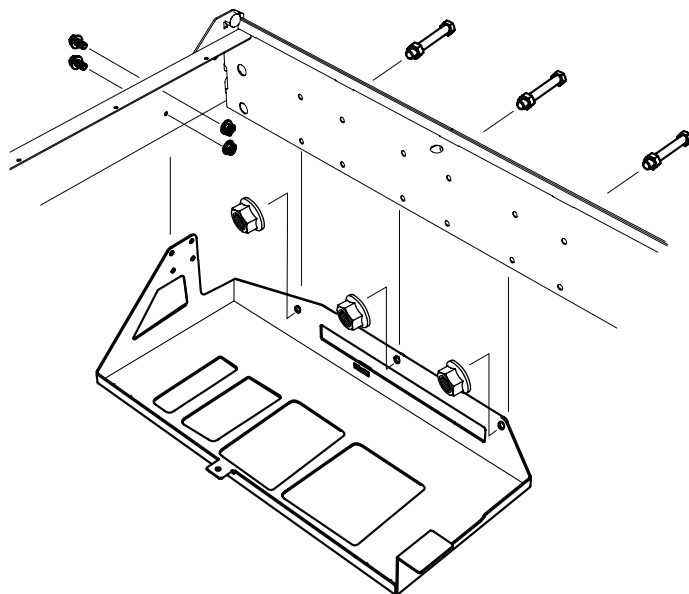
78,5mm



3 x - M12x100 +M12



2 x - M12



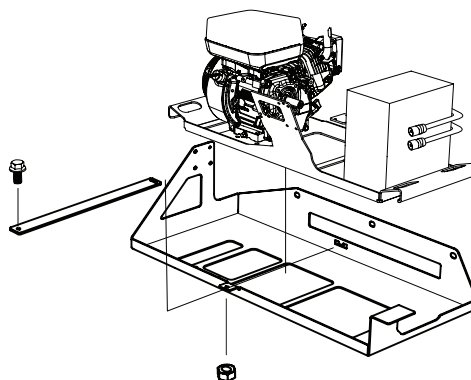
2



1 x - M8x20

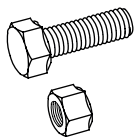


1 x - M8



### 01-00560

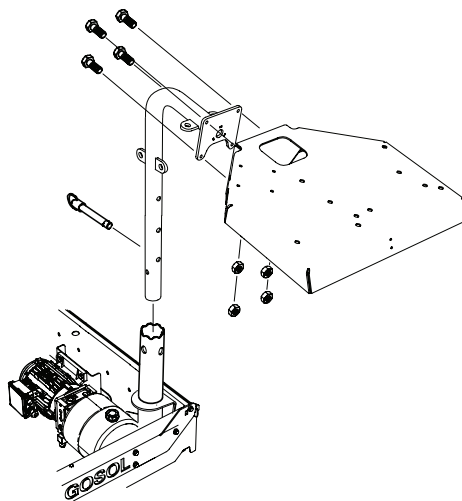
1



4 x - M6x16



4 x - M6



2



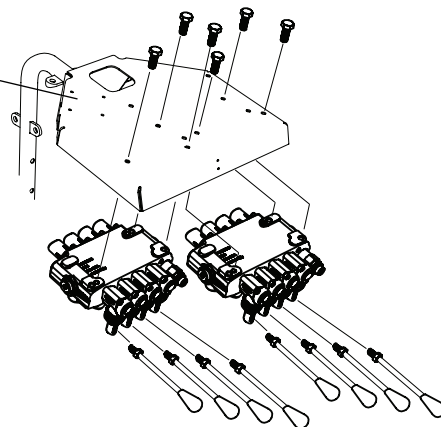
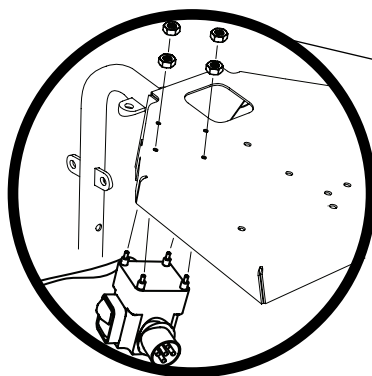
6 x - M8x14



4 x - M4



4 x - M4

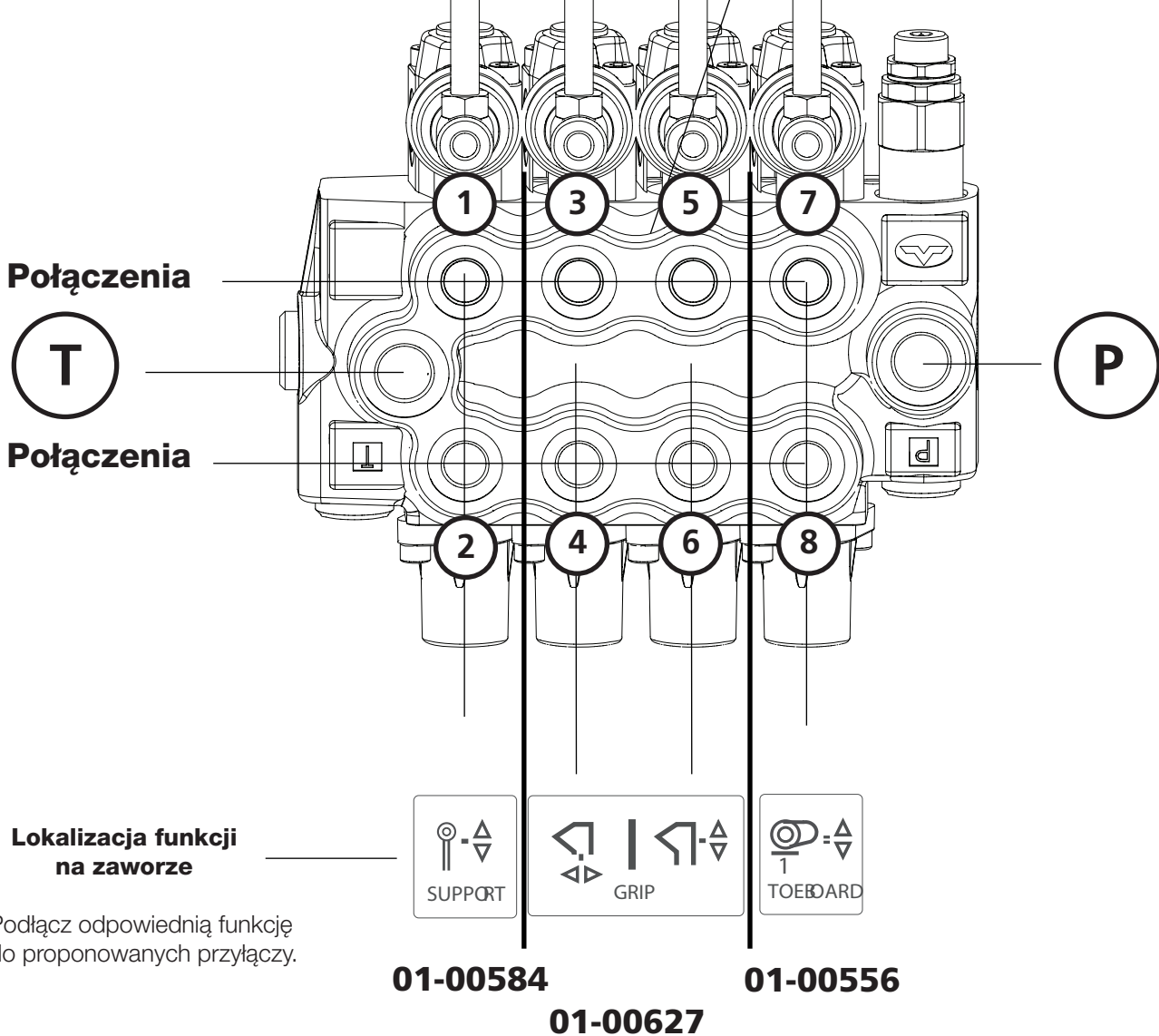
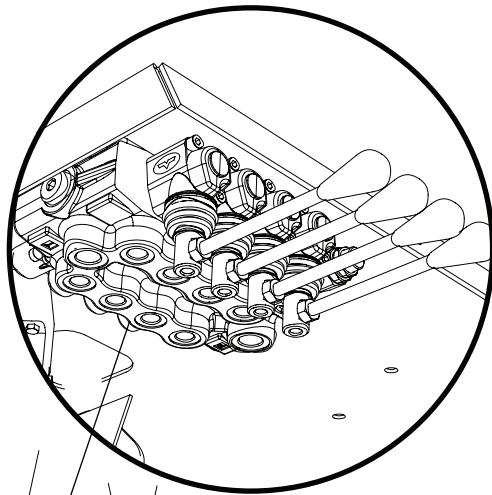


# ZAWÓR SPRZĘGAJĄCY/ SIŁOWNIKI HYDRAULICZNE

## PAKIET ZAWORÓW

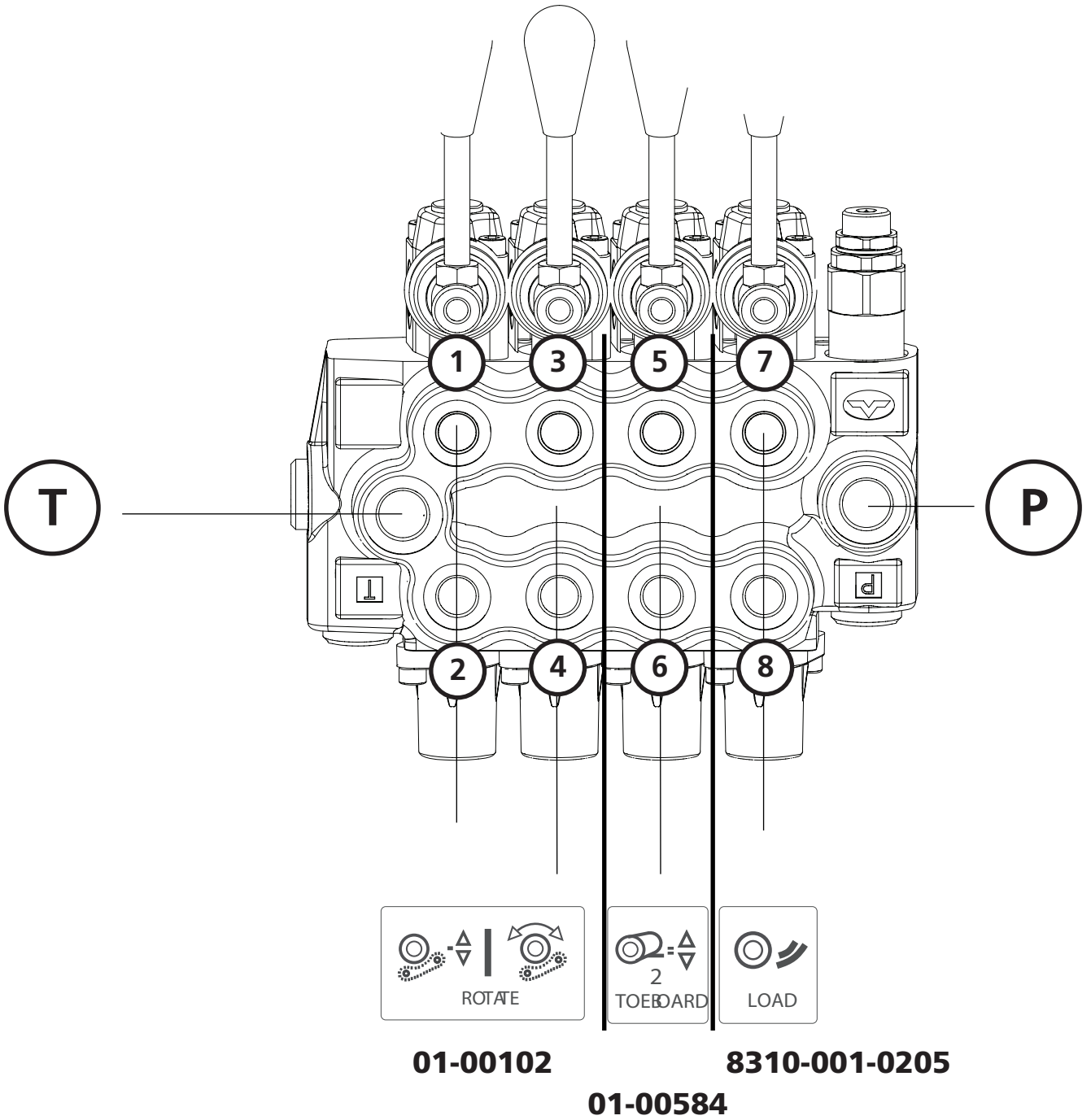
1

Do pakietu zaworów można podłączyć cztery funkcje. Funkcje są połączone z rzędami za pomocą połączeń



Podłącz odpowiednią funkcję do proponowanych przyłączy.

2



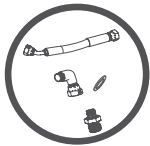
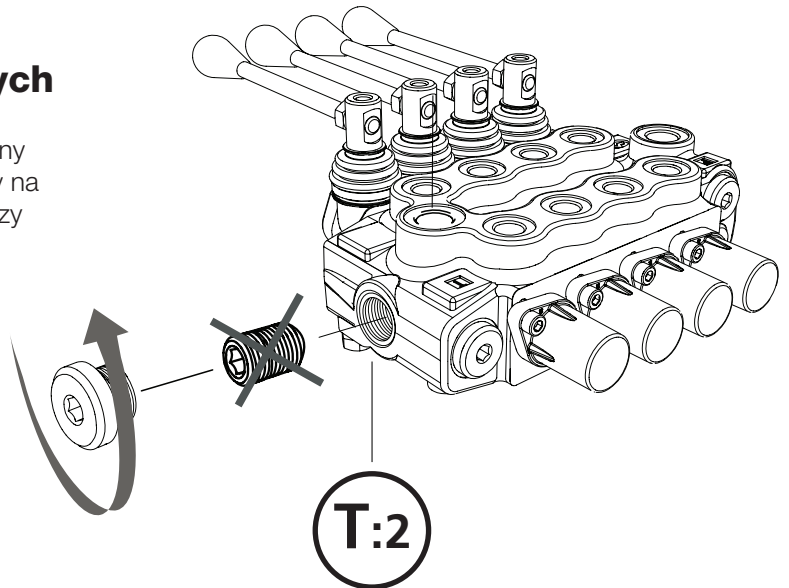


## Zawory do połączeń równoległych

Aby zawór 2 działał prawidłowo, musi być połączony z zaworem 1. Podłącz zawory w sposób pokazany na poniższej ilustracji. Przed dokręceniem sprawdź, czy wszystkie powierzchnie uszczelniające są czyste.

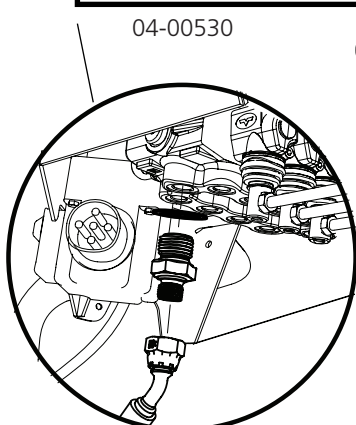
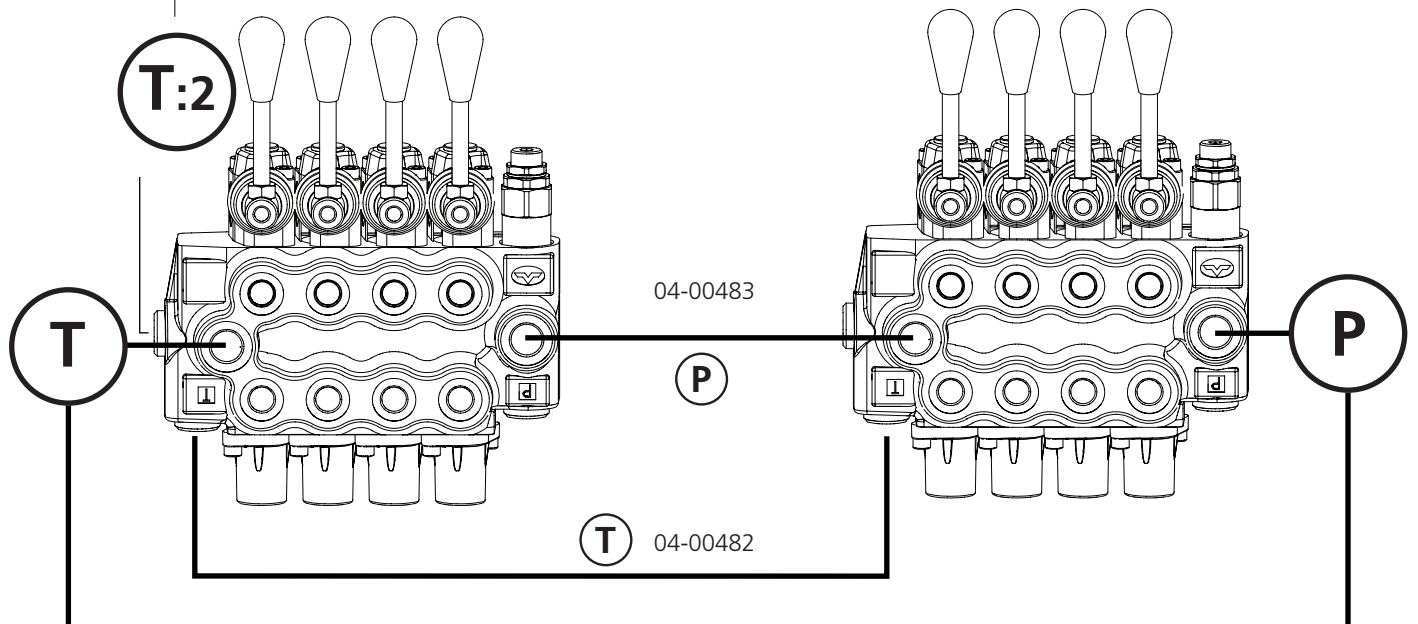
## Wtyczka przenosząca (carryover plugg) T:2

Aby zawór mógł działać prawidłowo, należy usunąć wtyczkę z portu T:2. Odkręcić pokrywę, wykręcić wtyczkę i ponownie zamontować pokrywę.



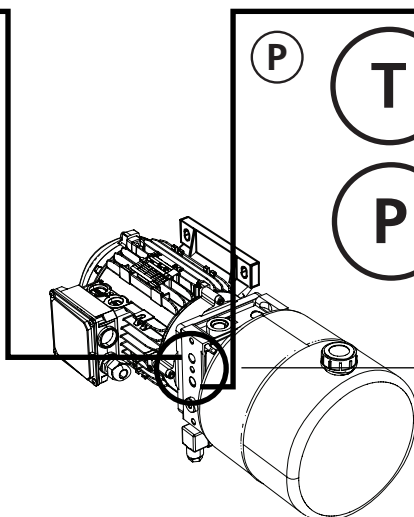
1x - 04-00439

1x - 04-00444



04-00530

T



04-00530

P

T

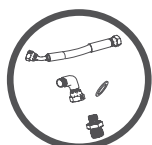
P



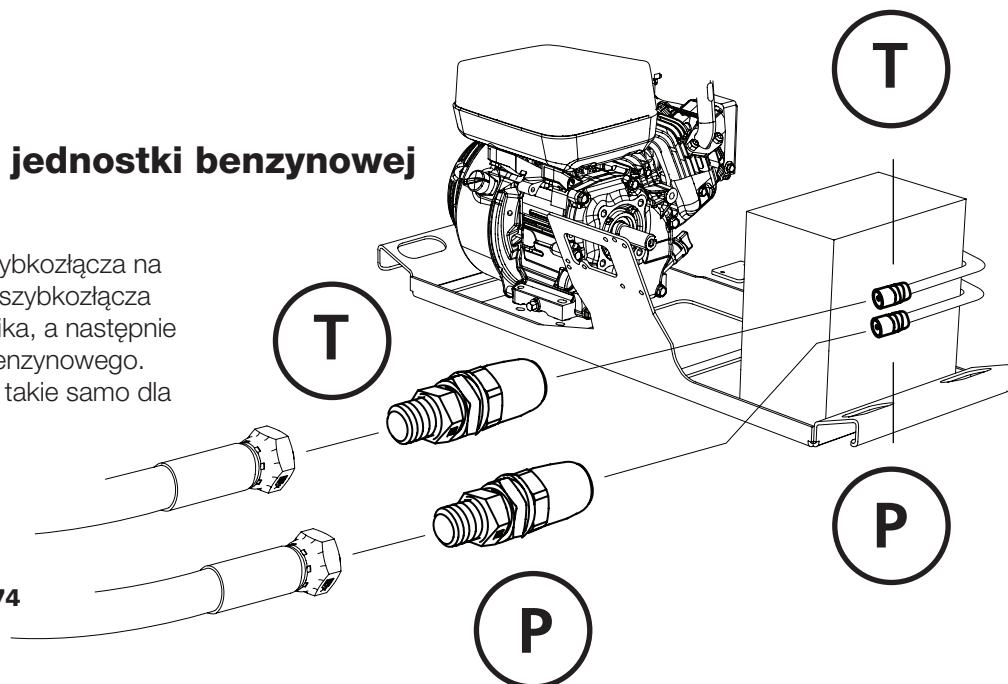
01-00718

## Podłączenie T/P jednostki benzynowej

Agregat benzynowy ma szybkozłącza na przewodzie P/T, zamontuj szybkozłącza na węzłach pompy i zbiornika, a następnie podłącz go do agregatu benzynowego. Przyłącze w zaworach jest takie samo dla obu jednostek.



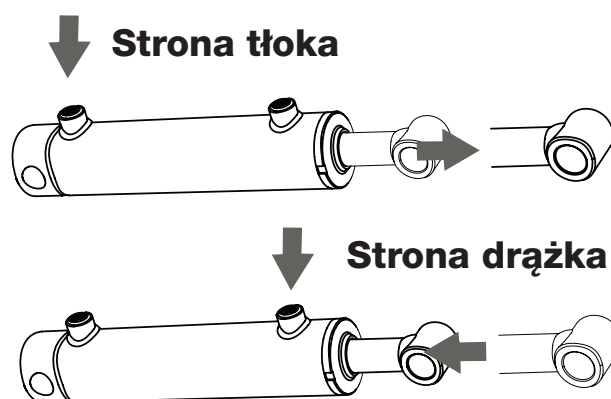
1x - 04-00574



## PAKIET ZAWORÓW

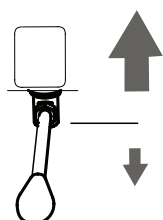
### Siłowniki hydrauliczne

Aby ułatwić łączenie siłowników hydraulicznych, definiujemy przyłącza jako stronę tłoka i stronę tłoczyska.



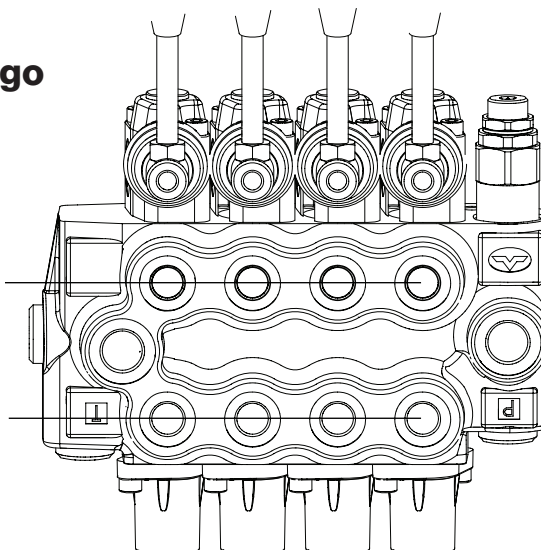
### Podłączenie siłownika hydraulicznego

Firma Logosol zaleca, aby przyłącza tłoka z siłowników hydraulicznych były podłączone po stronie tłoka pakietu zaworów.



Strona  
tłoka

Strona  
drążka





## Przyłączenie siłowników hydraulicznych

Zamontuj węże na siłowniku hydraulicznym. Zwrócić uwagę na położenie odpowiedniego węża na siłowniku i zaworze. Węże podłączone do siłownika od strony tłoka muszą być podłączone do zaworu od strony tłoka. (A) Zwróć uwagę na ilustrację pokazującą, po której stronie tartaku należy poprowadzić węże dla poszczególnych funkcji. (B)

Następnie wykonaj procedury dotyczące innych funkcji zgodnie z ich instrukcjami.

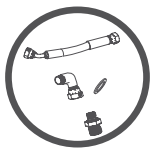
Przed rozpoczęciem pracy przy pierwszym uruchomieniu maszyny należy dwukrotnie sprawdzić, czy wszystkie połączenia są prawidłowo dokręcone.

### Kąt połączenia

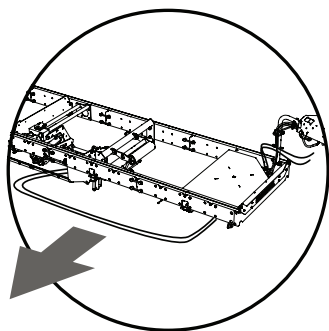
na ilustracji pokazano kąt połączenia węży dla każdej funkcji w widoku z góry.



**01-00584**



1x - 04-00539



### Pozycjonowanie węży hydraulicznych

Na rysunku pokazano, po której stronie łoża pily należy poprowadzić węże dla poszczególnych funkcji.



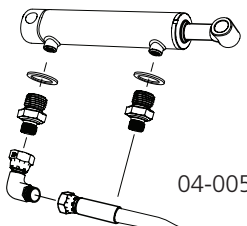
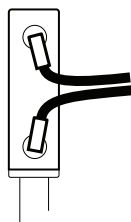
**Uwaga! Uszkodzenia spowodowane cięciem. Nigdy nie dotykaj przewodów hydraulicznych znajdujących się pod ciśnieniem, olej z przewodu pod ciśnieniem może przeniknąć przez skórę i spowodować poważne obrażenia.**



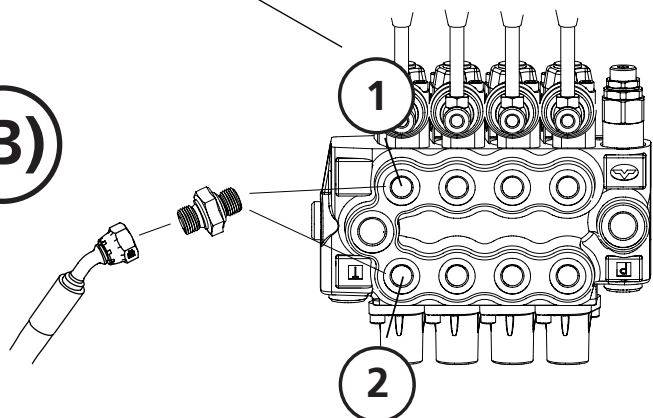
Nie podnoś ani nie obsługuj podłączonego sprzętu hydraulicznego w przewodach lub złączach.



Podczas instalacji i prac konserwacyjnych należy ostrożnie obchodzić się z przewodami i złączami hydraulicznymi. Unikaj ostrych zagięć na przewodach hydraulicznych. Ostre zagięcia powodują uszkodzenie węży i zwiększają ryzyko awarii.



04-00538





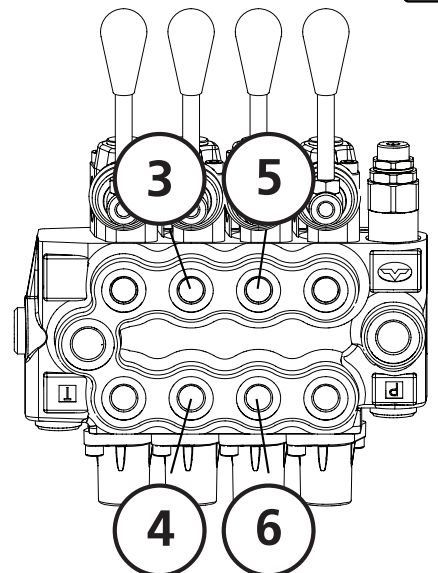
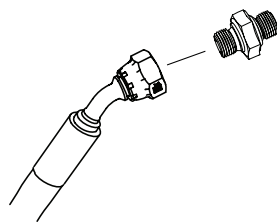
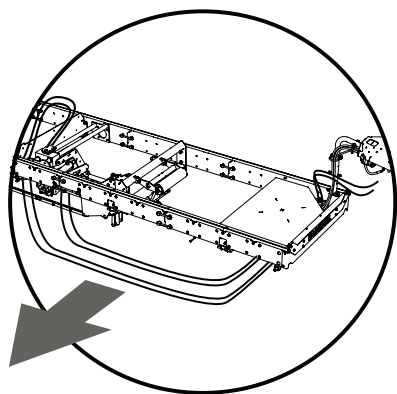
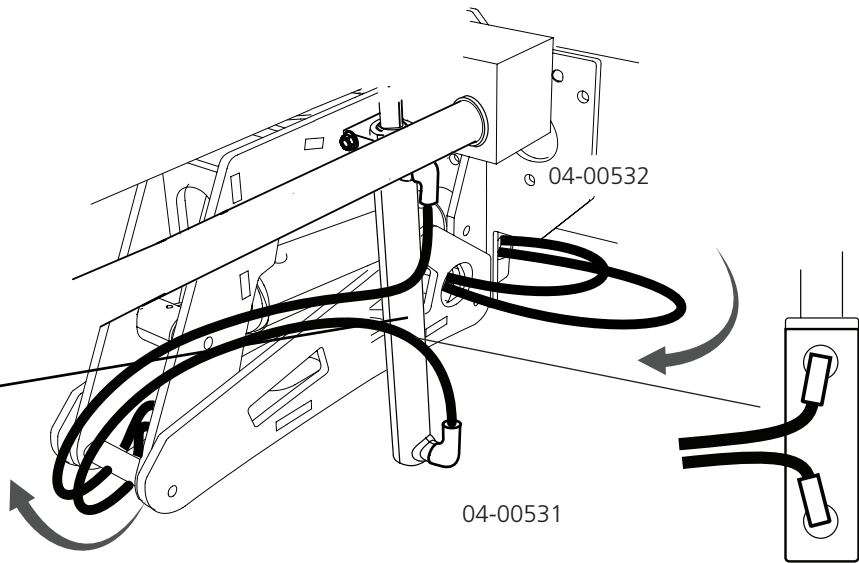
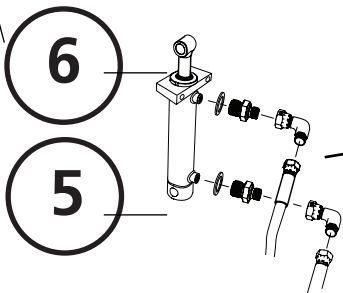
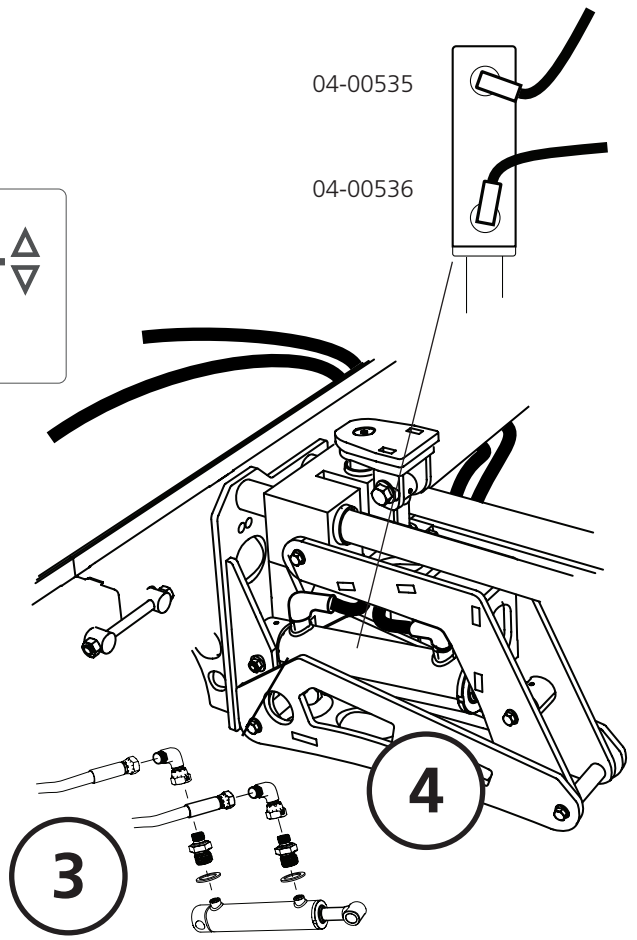
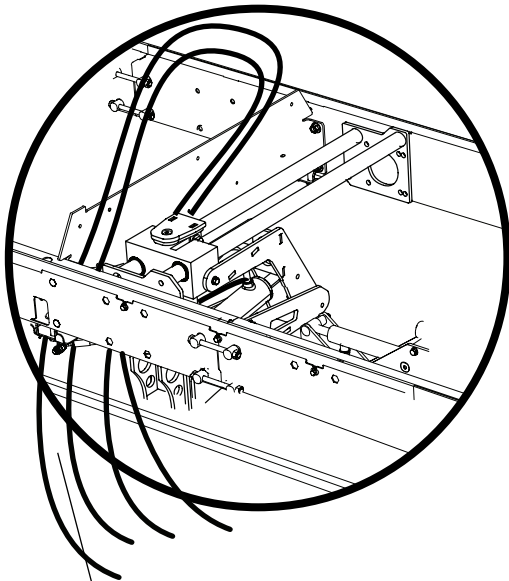
**01-00627**



**1x - 04-00441**  
**1x - 04-00442**

04-00535

04-00536





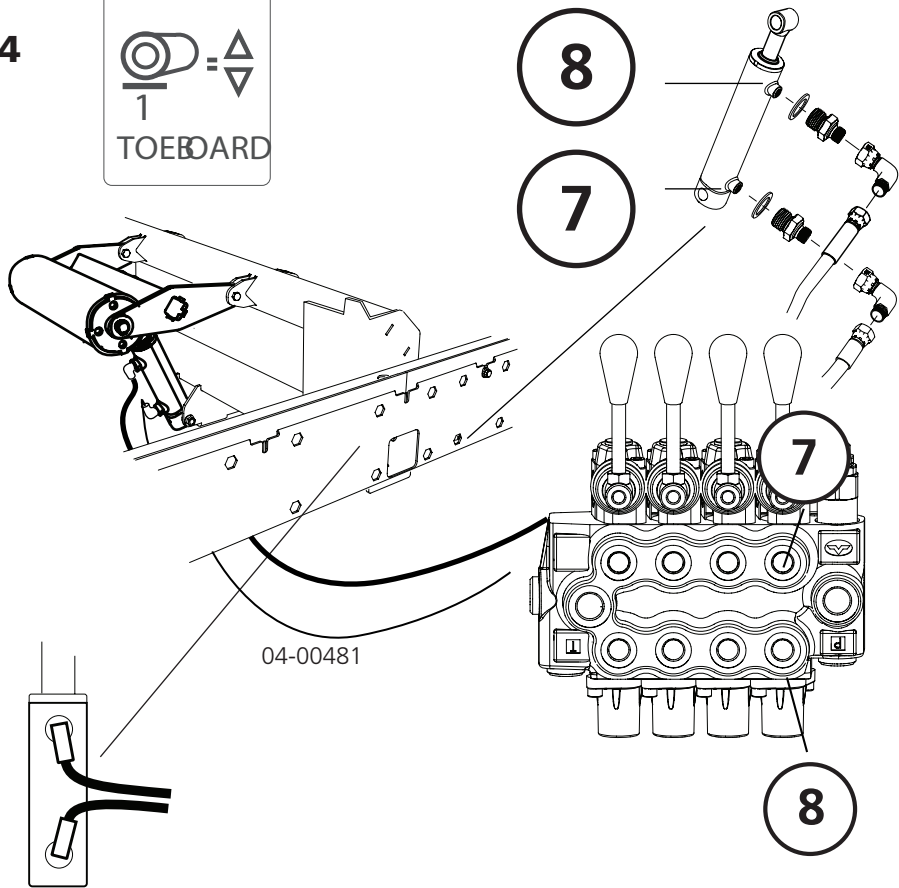
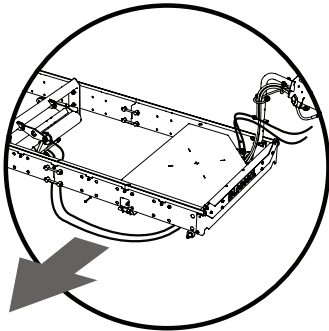
**01-00584**



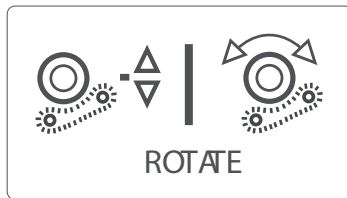
TOEBARD



**04-00440**



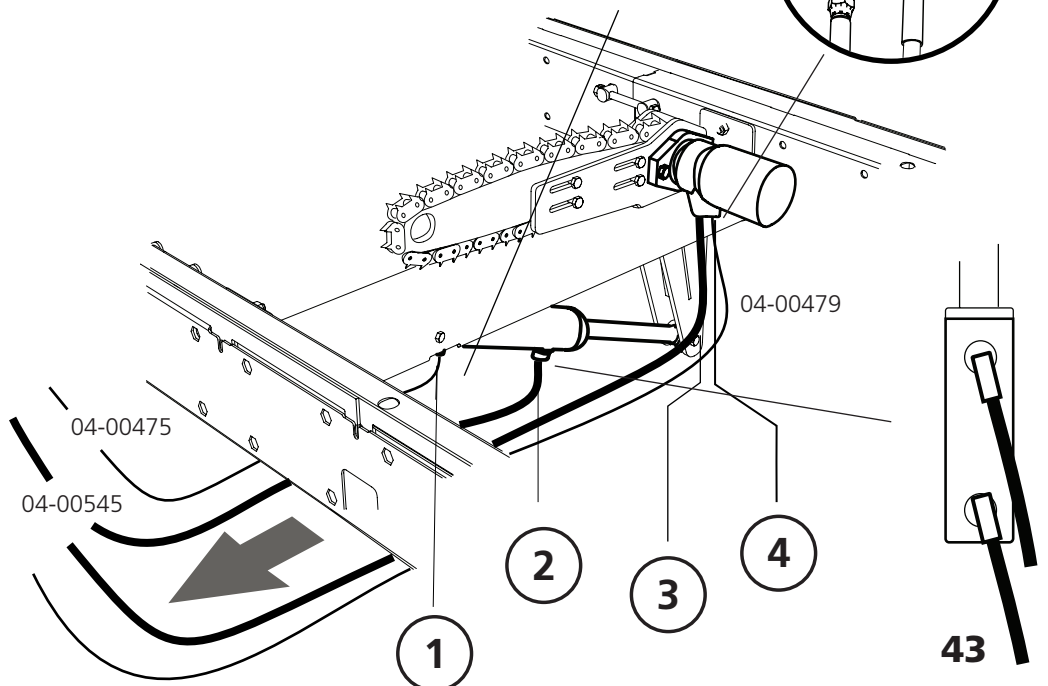
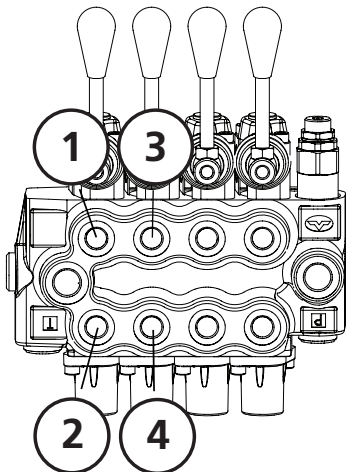
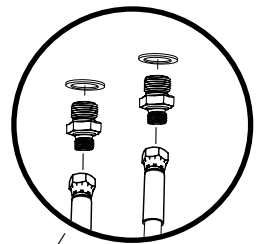
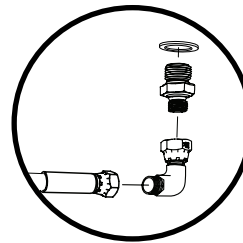
**01-00102**



ROTATE



**04-00474**  
**04-00477**





01-00584

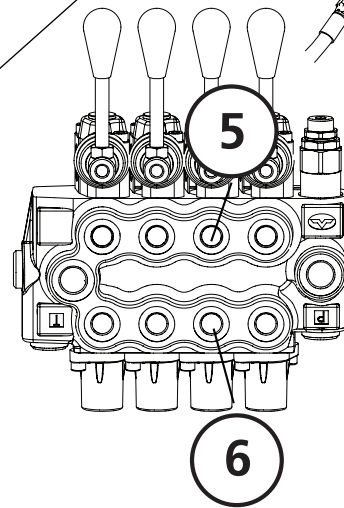
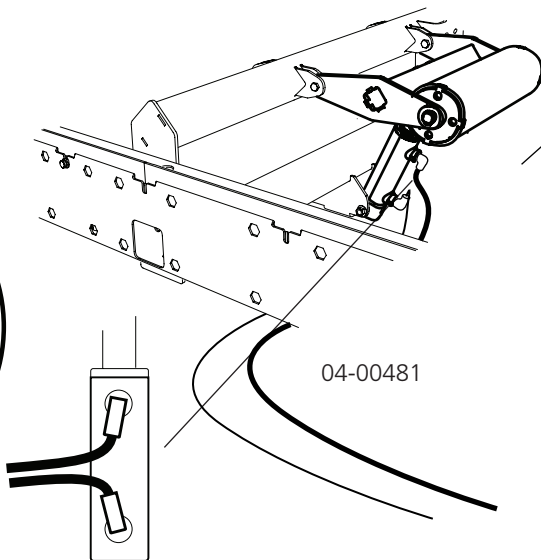
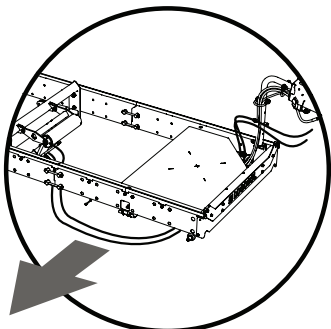


6

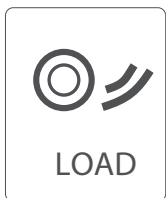


04-00478

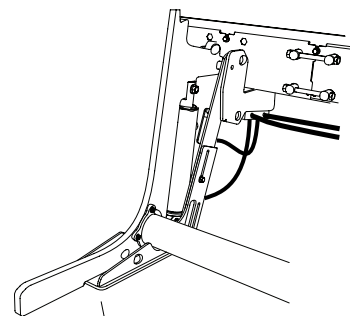
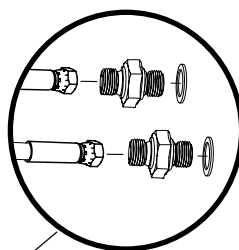
5



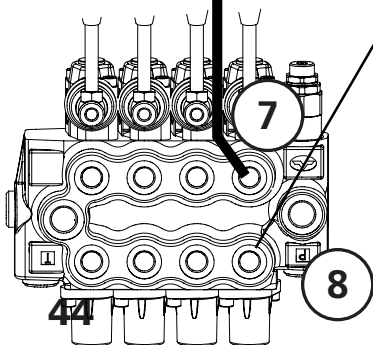
01-00604



04-00468



04-00472



04-00471

04-00470

8

04-00470

7

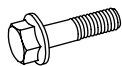
# WĄŻ HYDRAULICZNY

## Mocowanie węży hydraulicznych

Węże hydrauliczne muszą być zamocowane pod łożem kłody drewna na jej drodze między funkcjami a położeniem roboczym. Przymocuj węże za pomocą dostarczonych wsporników. Zwróć uwagę na rozciąganie węży, staraj się zminimalizować zwis węży między wspornikami i upewnij się, że nie są one ściśnięte tak, że wsporniki powodują zużycie węży. W punkcie kontrolnym należy zawiesić i zabezpieczyć nadmiar węży pod pomostem roboczym za pomocą pasów napinających. Instalacja platformy znajduje się na następnej stronie.

Zamontować osłonę przewodów na wężach w części poniżej zaworów.

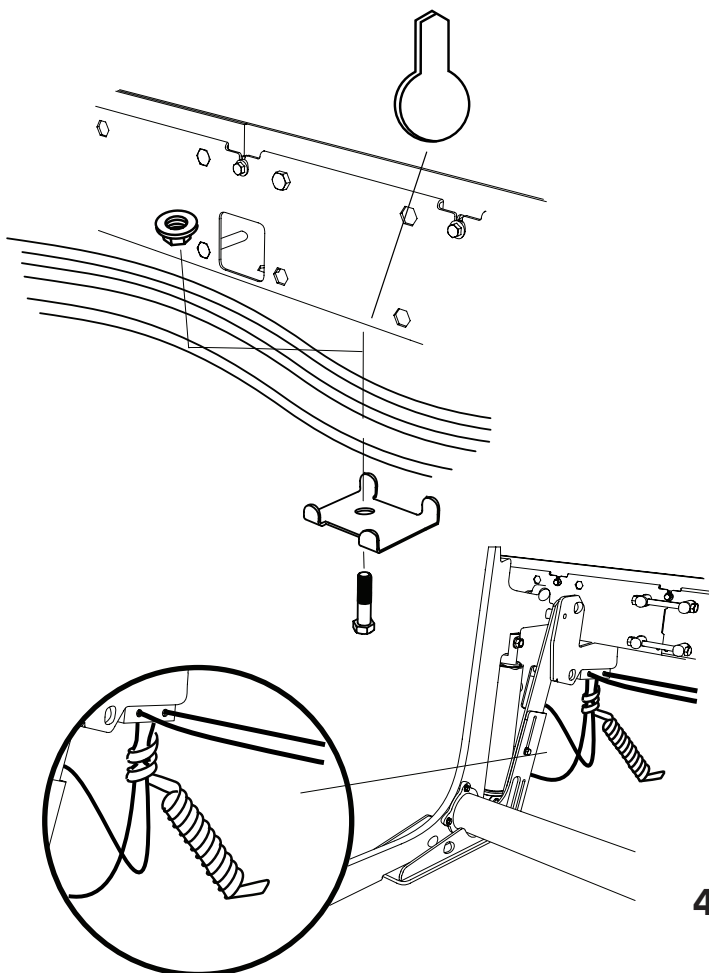
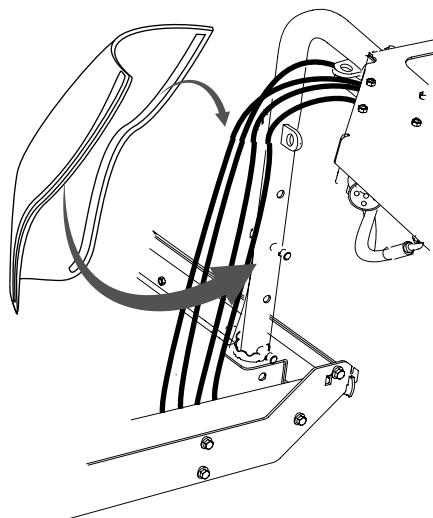
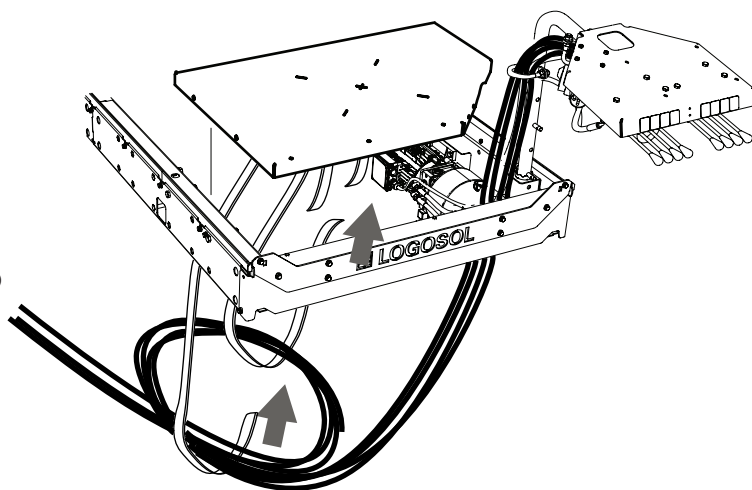
Węże hydrauliczne muszą być zamocowane pod łożem kłody drewna na jej drodze między funkcjami a położeniem roboczym. Użyj dostarczonych wsporników, uważając, aby rozciągnąć węże tak, aby nie zwisały między wspornikami, i aby ich nie ścisnąć, co spowodowałoby zużycie węży przez wsporniki.



10x – M10x80




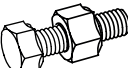



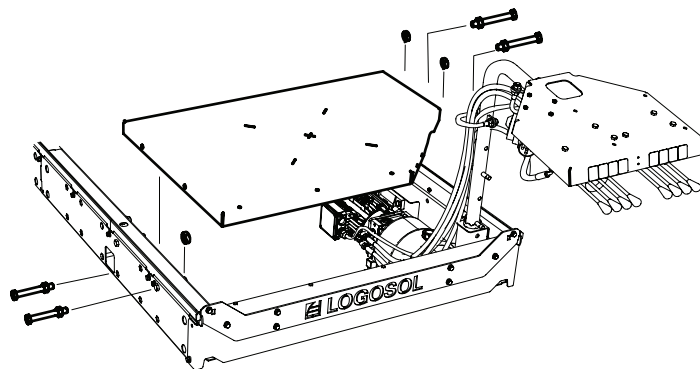
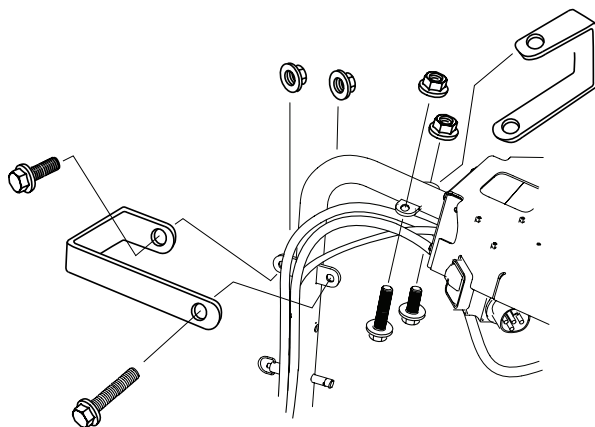
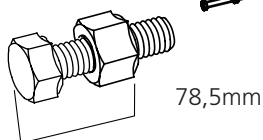
10 x – M10



## Plac manewrowy

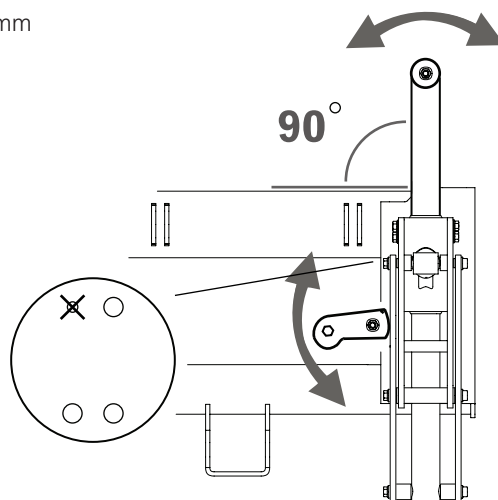
Przewody hydrauliczne muszą być zabezpieczone podczas podnoszenia do pozycji roboczej. Użyj dostarczonych wsporników, uważając, aby zebrać węże w uporządkowaną wiązkę i upewniając się, że nie są one ściśnięte tak, aby wsporniki powodowały zużycie węży. Po zamontowaniu zacisków węży przystąpić do montażu podłogi nad agregatem hydraulicznym.

-  2x – M12x25
-  2x – M12x90
-  4 x – M2
-  4 x – M12x90 +M12
-  4 x – M12



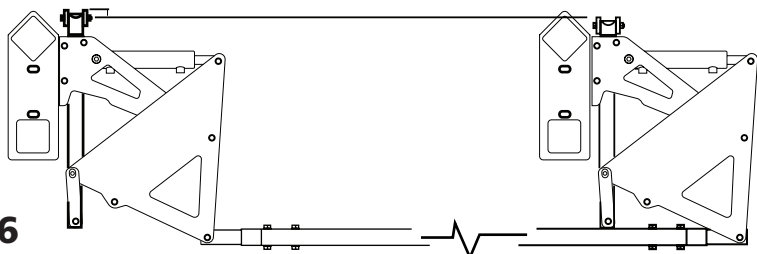
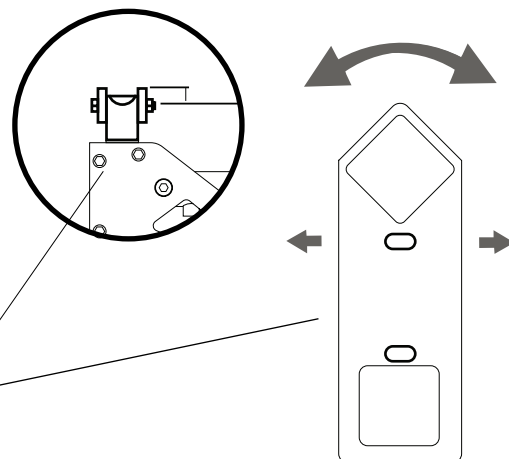
## Regulacja wspornika bali

Kąt nachylenia wsporników bali można odpowiednio regulować. Celem tego jest uzyskanie kąta 90 stopni w stosunku do półki na bale. Odkręć śruby mocujące wsporniki bali do półki. Należy pamiętać, że górna śruba znajdująca się na środku szyny powinna być poluzowana tylko w bardzo niewielkim stopniu. Następnie wyreguluj kąt za pomocą pokrętki. Gdy stosunek kątów wynosi 90 stopni, to należy dokręcić śruby mocujące i pokrętkę.

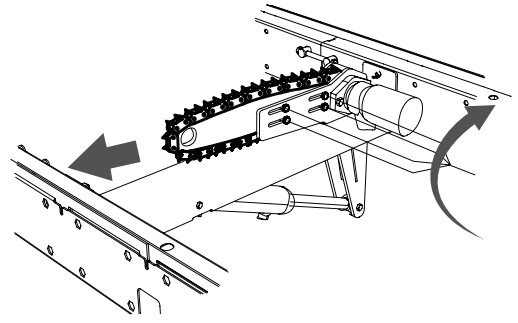


## Regulacja półki na kłody (bale)

Jeśli po montażu wsporniki kłód znajdują się na różnych wysokościach względem siebie, należy je wyregulować. To właśnie długość podnośnika określa wysokość podpór kłód (bali). W celu regulacji należy poluzować śruby półek na bale i ustawić półki w podłużnych rowkach tak, aby wsporniki bali były wypoziomowane. Następnie dokręć połączenia śrubowe.

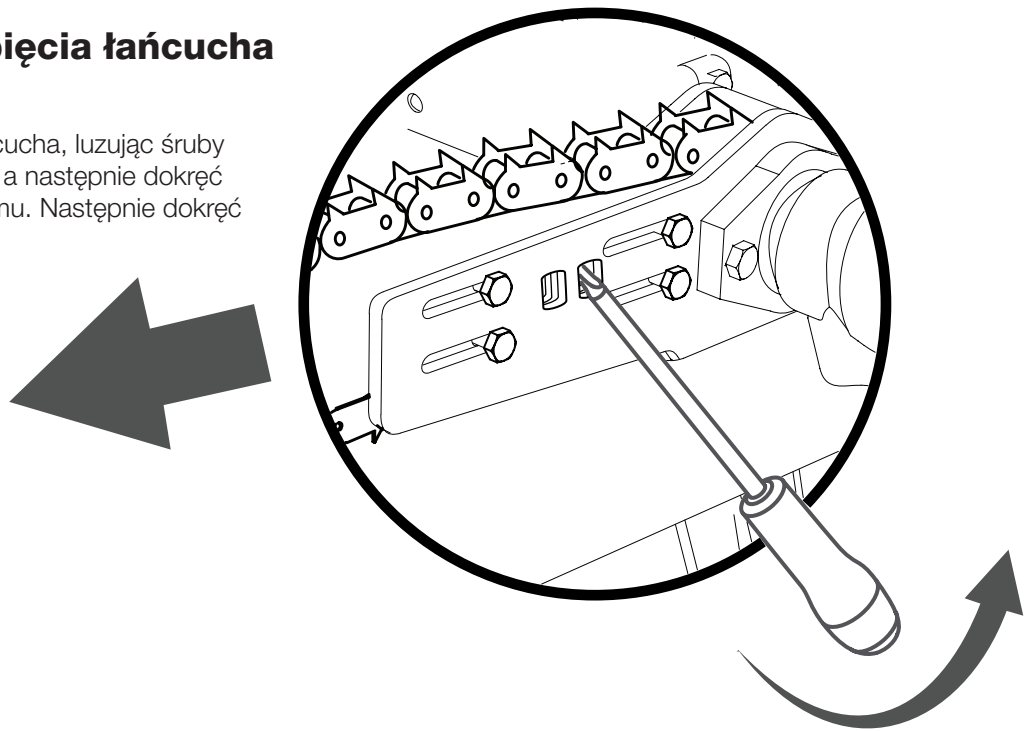


# REGULACJA



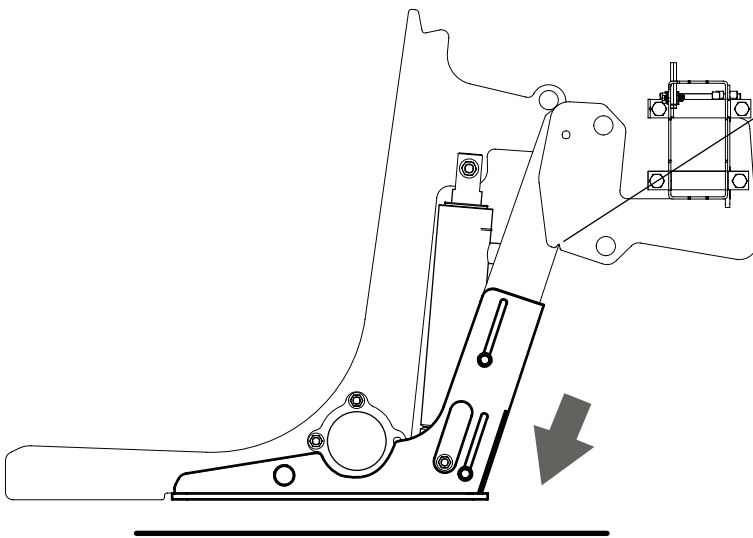
## Regulacja napięcia łańcucha

Wyreguluj napięcie łańcucha, luzując śruby mocujące prowadnicę, a następnie dokręć łańcuch za pomocą łomu. Następnie dokręć śruby.



## Regulacja stopy załadunku kłody (bala)

Aby ładowarka do kłód mogła pracować, stopa musi być tak ustawiona, aby opierała się na podłożu. Zwolnij śruby i opuść stopę, sprawdź kąt nachylenia nogi względem znaku, a następnie zamocuj stopę.



Gdy noga dotknie najgłębszego punktu znacznika, noga jest ustawiona pod właściwym kątem.

# PRZY PIERWSZYM URUCHOMIENIU



**Uwaga! Zagrożenie pożarowe. Olej hydrauliczny jest wysoce łatwopalny, nie należy wykonywać prac gorących w pobliżu elementów i urządzeń hydraulicznych.**



**Uwaga! Ryzyko uszczypnięcia. Nie wolno przebywać w obszarze roboczym, gdy siłowniki hydrauliczne są obciążone.**



**Uwaga! Uszkodzenia spowodowane cięciem. Nigdy nie dotykaj przewodów hydraulicznych znajdujących się pod ciśnieniem, olej z przewodu pod ciśnieniem może przeniknąć przez skórę i spowodować poważne obrażenia.**



**Uwaga! Oparzenia. Przed przystąpieniem do pracy z zasilaczami i przewodami hydraulicznymi należy odczekać, aż sprzęt ostygnie. Podczas pracy w oleju hydraulicznym może dojść do wytworzenia wysokich temperatur.**



Podczas instalacji i prac konserwacyjnych należy ostrożnie obchodzić się z przewodami i złączami hydraulicznymi. Unikaj ostrych zagięć na przewodach hydraulicznych. Ostre zagięcia powodują uszkodzenie węży i zwiększają ryzyko awarii.



Nie podnoś ani nie obsługuj podłączonego sprzętu hydraulicznego w przewodach lub złączach.



Podczas pracy z urządzeniem należy zawsze używać oleju hydraulicznego zalecanego przez firmę Logosol.



Należy zawsze usuwać wszelkie wycieki oleju hydraulicznego z produktu i miejsca pracy. Resztki oleju hydraulicznego stwarzają dla użytkowników ryzyko poślizgnięcia się.



Podczas pracy z urządzeniem należy zawsze używać chłonnych ściereczek pod urządzeniem.

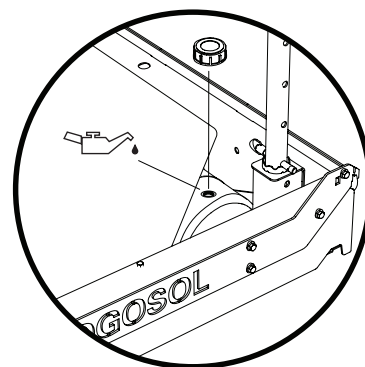
## Pierwsze uruchomienie

Po zakończeniu wszystkich prac montażowych i podłączeniowych należy sprawdzić, czy wszystkie połączenia na maszynie są prawidłowo dokręcone. Następnie napełnij zbiornik olejem.

Następnie należy uruchomić pompę hydrauliczną i uruchomić jedną funkcję naraz; może to trochę potrwać, zanim olej wypełni układ i wypchnie powietrze. Umieść chłonną szmatkę pod sprzętami każdej uruchamianej funkcji. Sprawdź szczelność złączy.

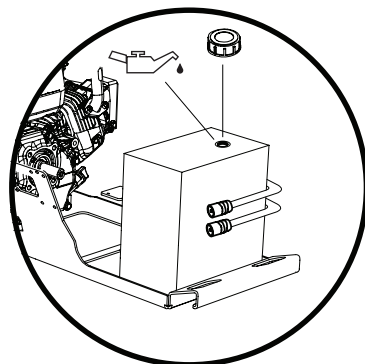
Zanim w całym układzie pojawi się olej, może być konieczne kilkukrotne napełnienie go. Należy uważać, aby podczas napełniania przewodów hydraulicznych nie dopuścić do opróżnienia zbiornika oleju. Jeśli zbiornik jest pusty, do układu dostaje się duża ilość powietrza, a jego usunięcie zajmuje więcej czasu niż to konieczne.

Jeżeli podczas uruchamiania pompy nic się nie dzieje, należy sprawdzić, czy rękawica pompy nie jest odwrócona w fazie.



### Olej hydrauliczny

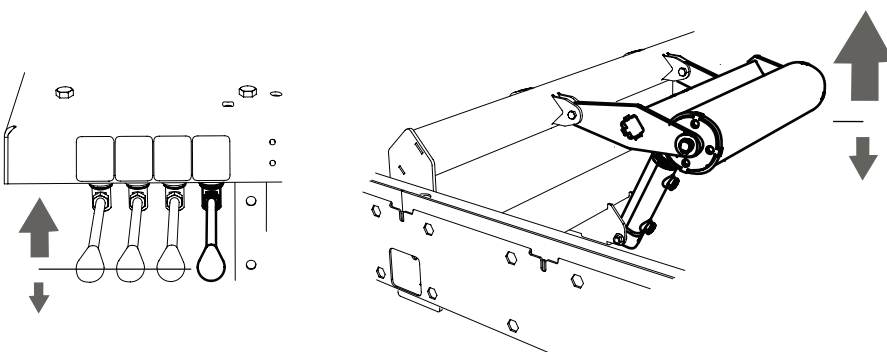
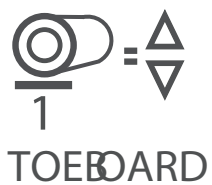
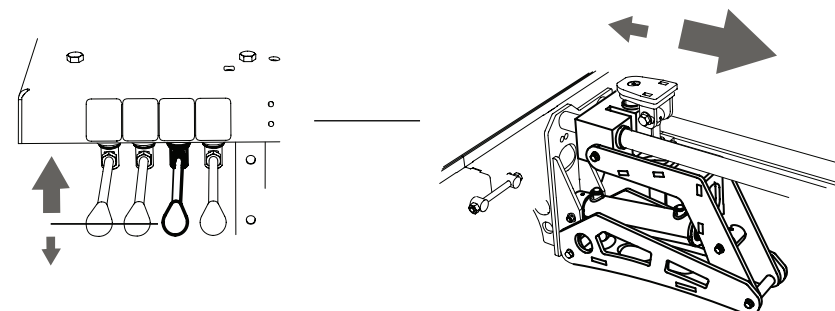
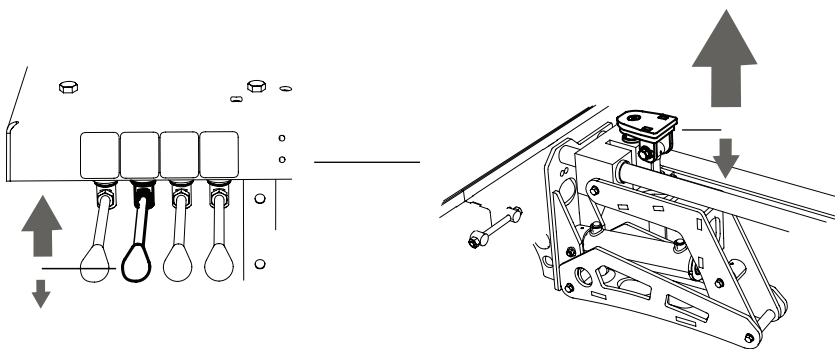
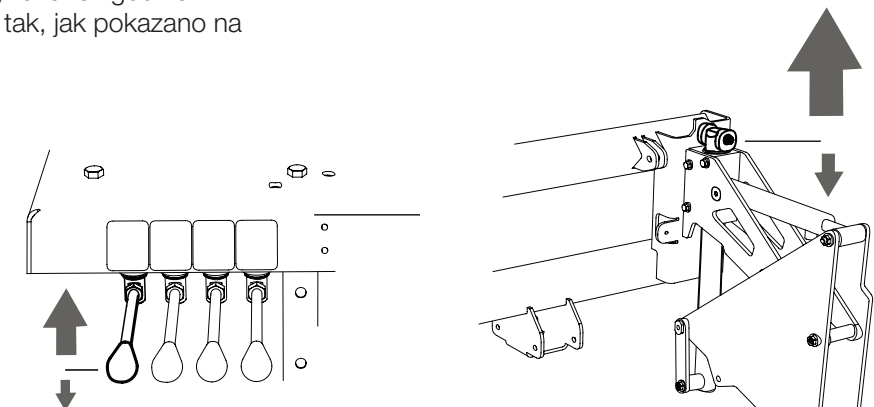
Olej hydrauliczny:  
(ISO VG 32)



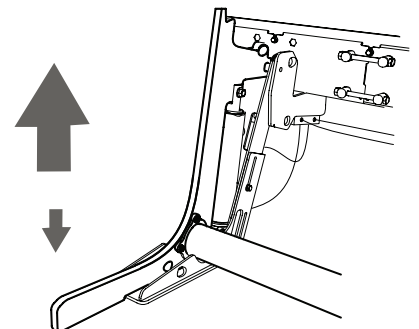
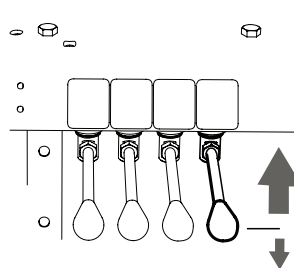
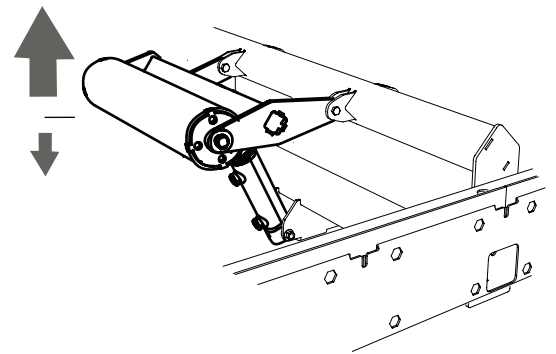
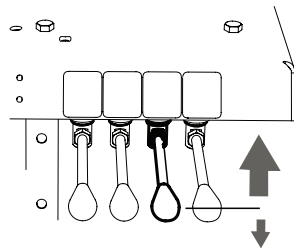
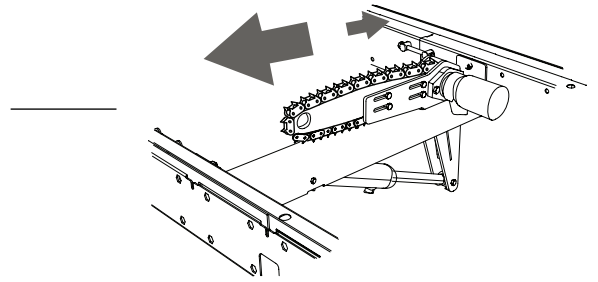
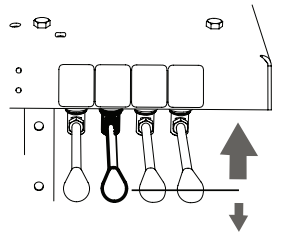
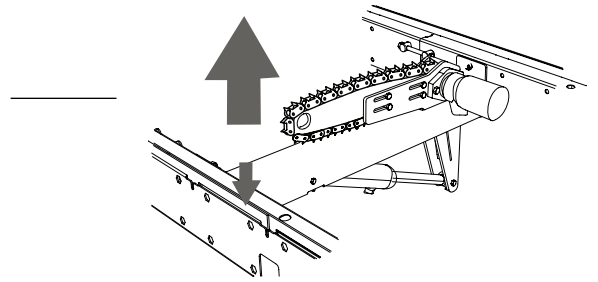
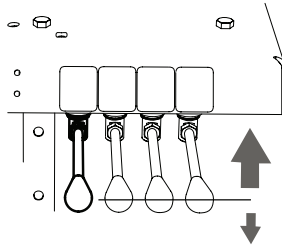
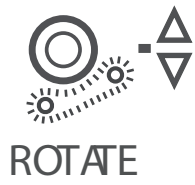


# UŻYTKOWANIE

Jeśli okablowanie funkcji zostało wykonane zgodnie z opisem, funkcje powinny wyglądać tak, jak pokazano na poniższym rysunku.



# UŻYTKOWANIE



# TRANSPORT

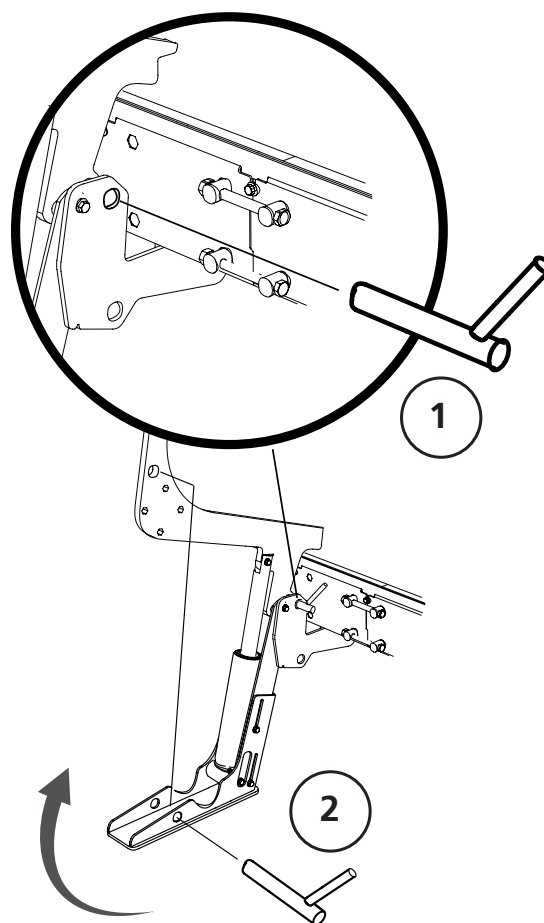
## Transport maszyny

Jeżeli maszyna jest wyposażona w zestaw przyczepy i ma być przewożona, należy sprawdzić, czy wszystko na maszynie jest zamocowane. Przed rozpoczęciem transportu następujące funkcje hydrauliczne muszą być ustawione w położeniu transportowym. Przed transportem należy dokładnie sprawdzić, czy nie ma kolizji między funkcjami.

## Pozycja transportowa ładowarki bali

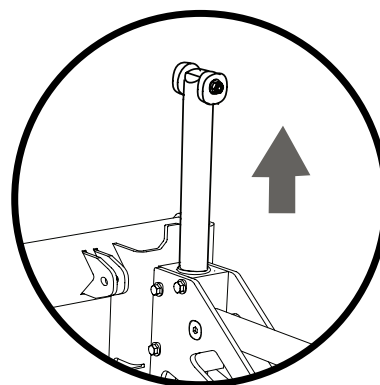
Ładowarki bali muszą być ustawione w pozycji transportowej, zanim tartak będzie mógł zostać przetransportowany. Rozpocznij od uniesienia ciężarów do pozycji górnej, wykonując sprint podnoszenia (1). Następnie podnieść stopę ładowacza za pomocą dźwigni hydraulicznej. Następnie wsuń stopę w ramię podnoszące kłody drewna (2). Zwróć uwagę, że stopa musi znajdować się w górnym położeniu w rowku regulacyjnym.

**!** Należy pamiętać, że ramię napinające brzeszczot w głowicy piły musi być ustawione tak, aby uchwyt T był równoległy do szyn, aby uniknąć kolizji z ładowarką do kłód w pozycji transportowej.



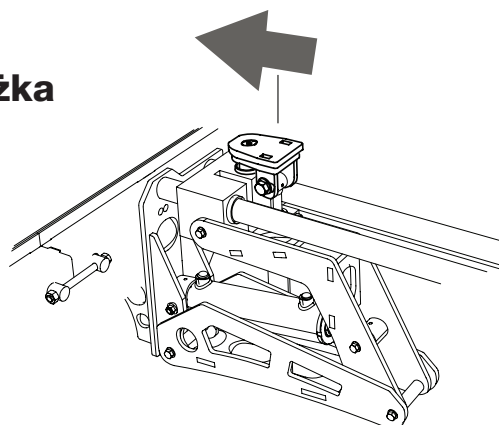
## Pozycja transportowa wsporników bali

Podczas transportu wsporniki bali muszą być ustawione w górnej pozycji, w przeciwnym razie prześwit będzie zbyt mały i maszyna może ulec uszkodzeniu.



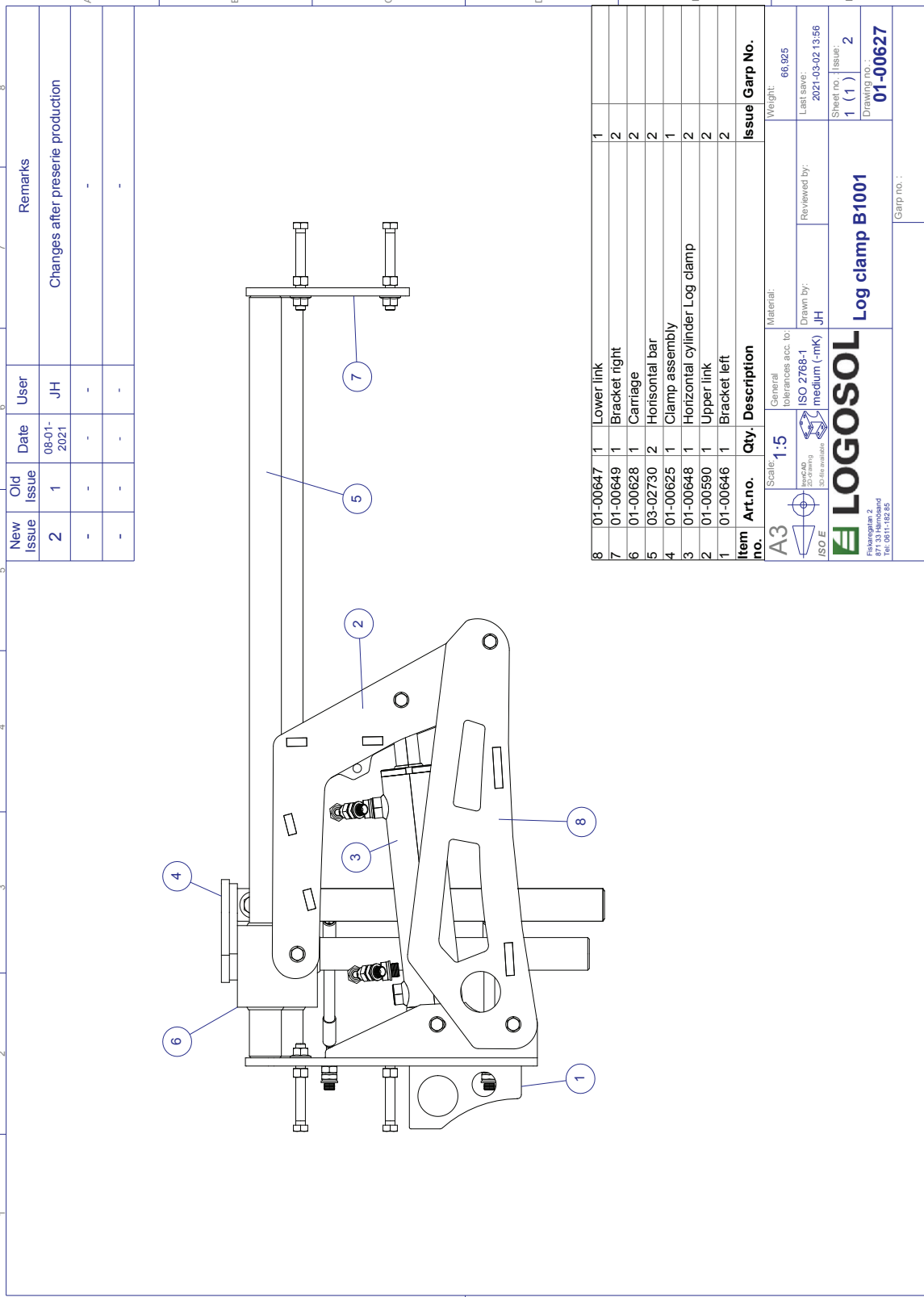
## Położenie transportowe zacisku drążka

Przed transportem zacisk masztu powinien być ustawiony w skrajnym położeniu wewnętrznym, aby zapewnić maksymalny prześwit.





01-00627



New Issue	Old Issue	Date	User	Remarks
2	1	08-01-2021	JH	Changes after preserie production
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-

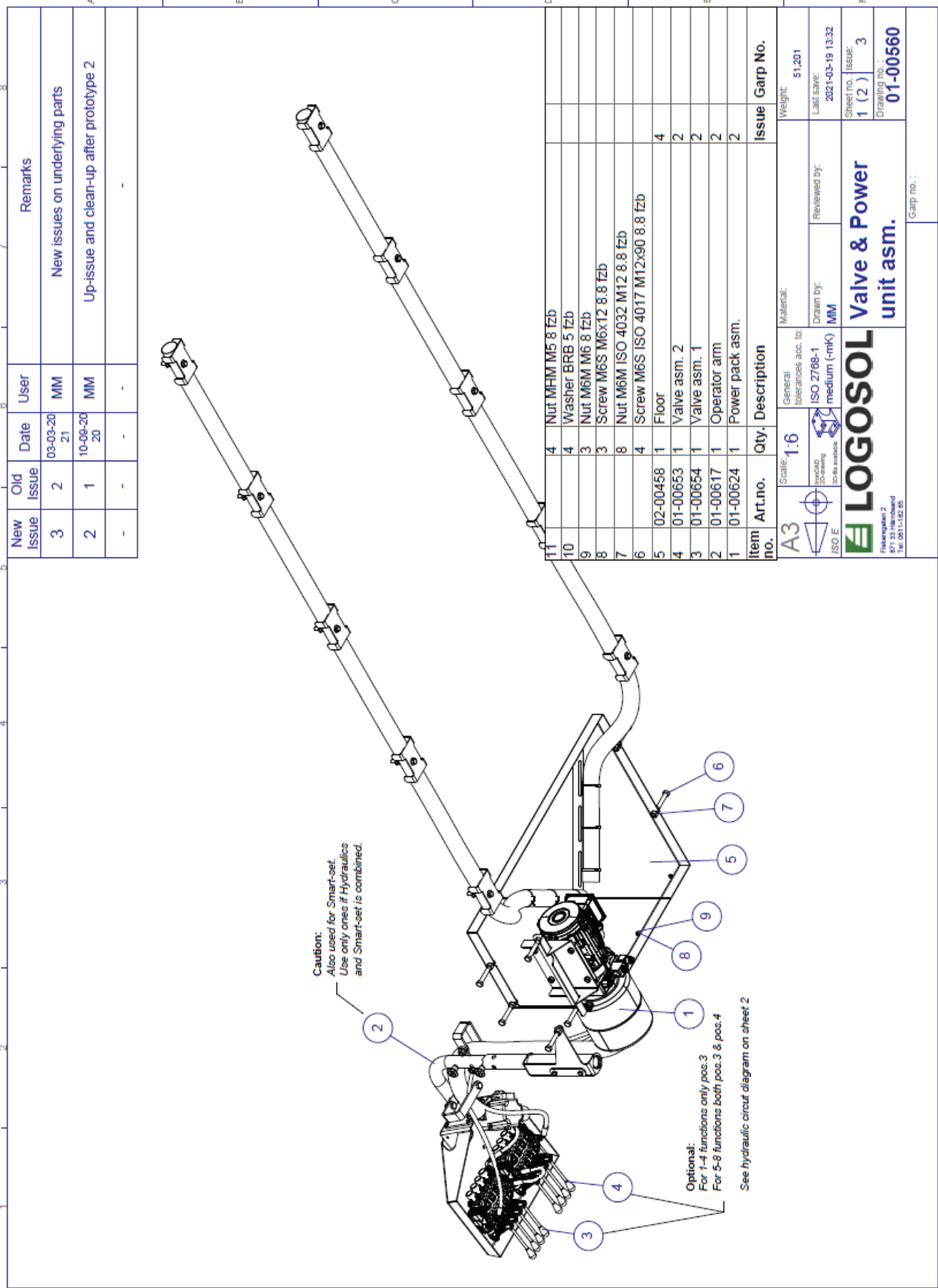
Item no.	Art.no.	Qty.	Description	Issue	Garp No.
8	01-00647	1	Lower link	1	
7	01-00649	1	Bracket right	2	
6	01-00628	1	Carriage	2	
5	03-02730	2	Horizontal bar	2	
4	01-00625	1	Clamp assembly	1	
3	01-00648	1	Horizontal cylinder Log clamp	2	
2	01-00590	1	Upper link	2	
1	01-00646	1	Bracket left	2	

	Scale: 1:5	Material: 66.925
	General tolerances acc. to: ISO 2768-1 medium (-mk)	Weight: 66.925
	Drawn by: JH	Reviewed by:
	<b>Log clamp B1001</b>	
Fabriksgatan 2 161 0531-182 85	Garp no.: 01-00627	

This document and its contents are the exclusive property of Logosol AB and may not be copied, reproduced, transmitted or communicated to a third party or used for any purpose without written permission.



01-00560



New Issue	Old Issue	Date	User	Remarks
3	2	03-03-20 21	MM	New issues on underlying parts
2	1	10-06-20 20	MM	Up-issue and clean-up after prototype 2
-	-	-	-	-

Item no.	Art.no.	Qty.	Description	Issue	Garp No.
11	4	Nut M6M M5 8 Tzb			
10	4	Washer BRB 5 Tzb			
9	3	Nut M6M M6 8 Tzb			
8	3	Screw M6S M6x12 8.8 Tzb			
7	8	Nut M6M ISO 4032 M12 8.8 Tzb			
6	4	Screw M6S ISO 4017 M12x90 8.8 Tzb			
5	02-00458	1	Floor	4	
4	01-00653	1	Valve asm. 2	2	
3	01-00654	1	Valve asm. 1	2	
2	01-00617	1	Operator arm	2	
1	01-00624	1	Power pack asm.	2	

<b>A3</b> Scale: 1:6 General tolerances acc. to: ISO 2768-1 medium (-mk) ISO E 	Material: Steel Drawn by: MM Reviewed by:	Weight: 51,201 Label size: 2021-03-19 13:32
	<b>LOGOSOL</b> Valves & Power unit asm. Drawing no.: <b>01-00560</b> Garp no.:	Sheet no.: <b>1 (2)</b> Issue: <b>3</b>

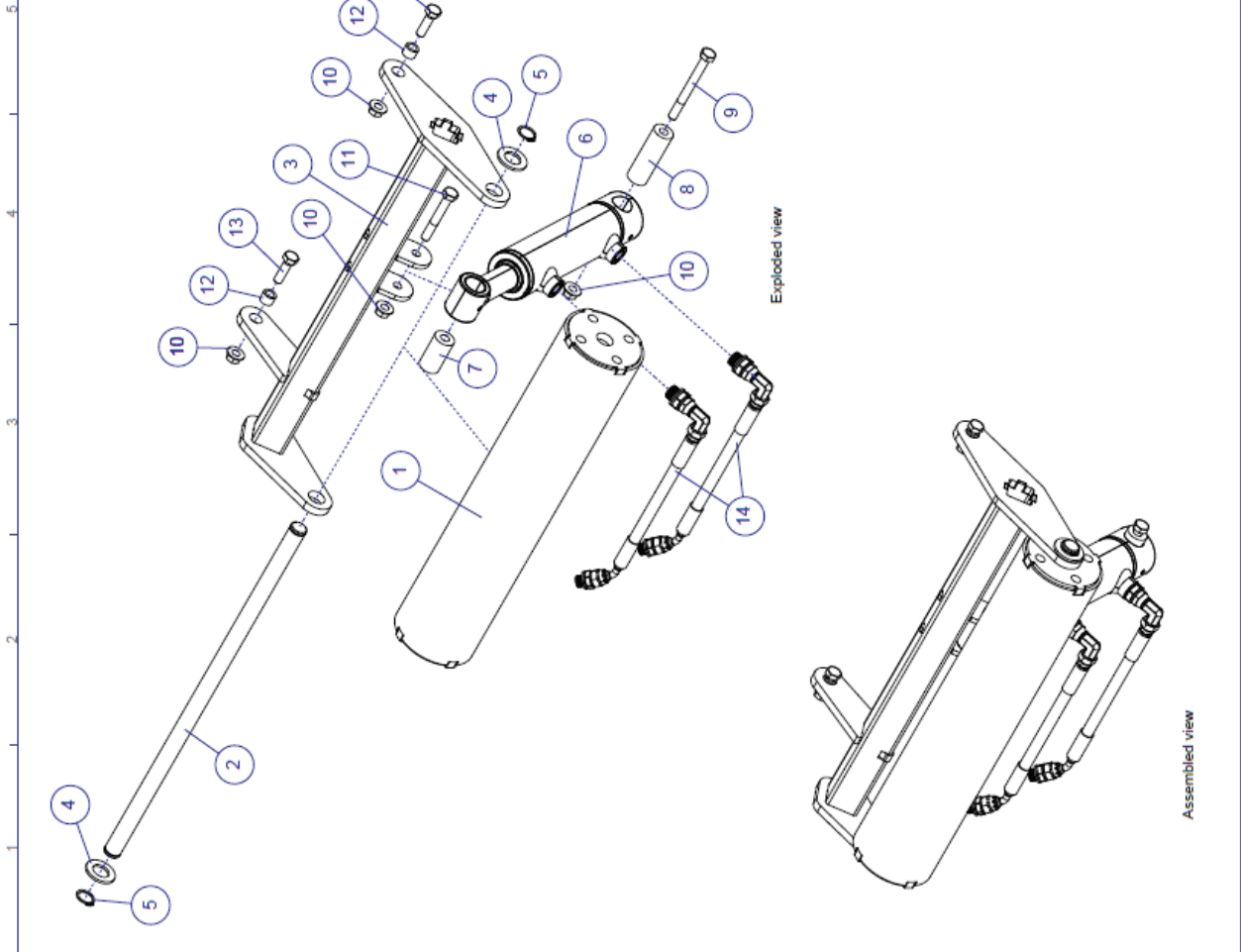
This document and its contents are the exclusive property of Logosol AS and may not be copied, reproduced, transmitted or communicated in any form or by any means without written permission.

This document is a design document. It is not intended for production. It is not intended for use in the design of other systems or components. It is not intended for use in the design of other systems or components.



01-00556

New Issue	Old Issue	Date	User	Remarks
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-

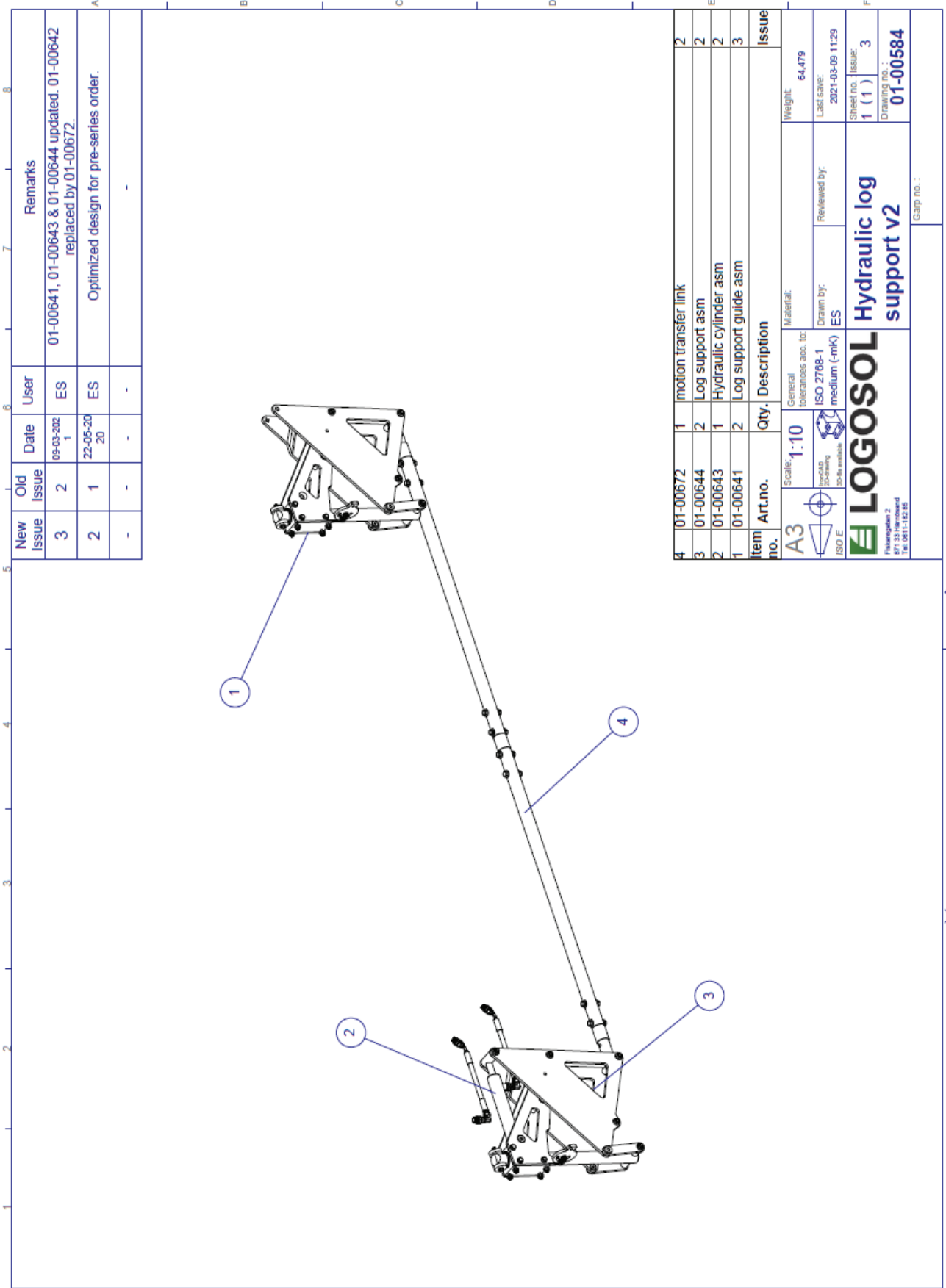


Art.no.	Qty.	Description	Issue
04-00440	1	Toe board	2
M6S M10x35	2	Sexkantsskruv	
03-02926	2	Spacer 16x2.8	1
M6S M10x70	1	Sexkantsskruv	
M6MF M10	4	Flänsmutter	
M6S M10x100	1	Sexkantsskruv	2
03-02878	1	Ø25x7	2
03-02898	1	Ø25x7	2
04-00428	1	Jötek 702/1 HYDRAULCYLINDER DUBBELVERKANDE 21	
	2	Retaining ring SGA 20	
BRB 20	2	Plänbricka	
02-00483	1	Toeboard arm	1
03-03041	1	Axle Ø20x540	2
02-00485	1	Log roller	1

Scale: 1:5  
 General tolerances acc. to ISO 2768-1 medium (-mK)  
 Material: 12.296  
 Weight: 12,296  
 Drawn by: MM  
 Reviewed by:  
 Drawn date: 2021-03-22 13:22  
 Sheet no.: 1 (1)  
 Issue: 1  
**LOGOSOL**  
 Hydraulisk  
 toeboard 1  
 Drawing no.: 01-00673  
 Gaip no.:



01-00584



New Issue	Old Issue	Date	User	Remarks
3	2	05-03-2021	ES	01-00641, 01-00643 & 01-00644 updated, 01-00642 replaced by 01-00672.
2	1	22-05-2020	ES	Optimized design for pre-series order.
-	-	-	-	-

Item no.	Art.no.	Qty.	Description	Issue
4	01-00672	1	motion transfer link	2
3	01-00644	2	Log support asm	2
2	01-00643	1	Hydraulic cylinder asm	2
1	01-00641	2	Log support guide asm	3

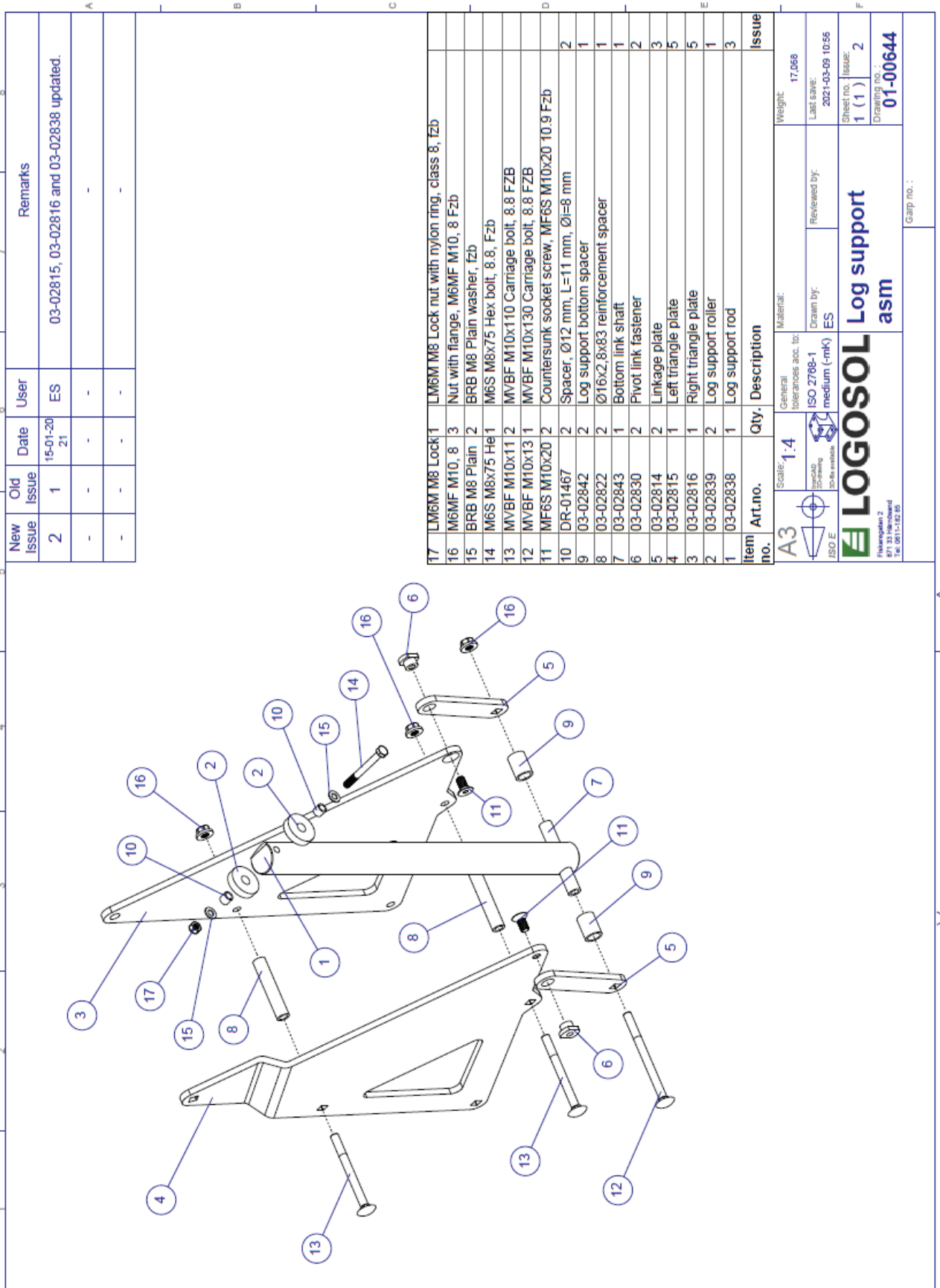
  

<b>A3</b> Scale: 1:10 General tolerances acc. to ISO 2768-1 medium (-mK) 30% fit available	Material: 64,479 Drawn by: ES Reviewed by:	Last date: 2021-03-09 11:29 Sheet no. Issue: 1 (1) 3 Drawing no.: 01-00584 Gaup no.:
---	--	---

Ditte dokumentation indeholder alle rettigheder forbeholdt. Logosol AS og alle rettigheder for kopiering, reproduktion, udlån eller offentliggørelse af indholdet er forbeholdt. Logosol AS og alle rettigheder for kopiering, reproduktion, udlån eller offentliggørelse af indholdet er forbeholdt.



01-00644



New Issue	Old Issue	Date	User	Remarks
2	1	15-01-2021	ES	03-02815, 03-02816 and 03-02838 updated.
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-

Item no.	Art.no.	Qty.	Description	Issue
17	LM6M M8 Lock1	1	LM6M M8 Lock nut with nylon ring, class 8, fzB	
16	M6MF M10, 8	3	Nut with flange, M6MF M10, 8 FzB	
15	BRB M8 Plain	2	BRB M8 Plain washer, fzB	
14	M6S M8x75 Hel1	1	M6S M8x75 Hex bolt, 8.8, FzB	
13	MVBF M10x11	2	MVBF M10x11 Carriage bolt, 8.8 FZB	
12	MVBF M10x13	1	MVBF M10x13 Carriage bolt, 8.8 FZB	
11	MF6S M10x20	2	Countersunk socket screw, MF6S M10x20 10.9 FzB	
10	DR-01467	2	Spacer, Ø12 mm, L=11 mm, ØI=8 mm	2
9	03-02842	2	Log support bottom spacer	1
8	03-02822	2	Ø16x2.8x83 reinforcement spacer	1
7	03-02843	1	Bottom link shaft	1
6	03-02830	2	Pivot link fastener	2
5	03-02814	2	Linkage plate	3
4	03-02815	1	Left triangle plate	5
3	03-02816	1	Right triangle plate	5
2	03-02839	2	Log support roller	1
1	03-02838	1	Log support rod	3

	Scale: 1:4	Material:	Weight: 17,068
	General tolerances acc. to: ISO 2768-1 medium (-mk)	Material: 2024-Alu anodiert	Reviewed by:
	Drawn by: ES		Last save: 2021-03-09 10:56
			Sheet no. Issue: 1 (1) 2
Phosphorizer 2 871 53 Reinhard Tel. 0811-152 85		<b>Log support asm</b>	Drawing no.: 01-00644
		Garp no.:	





01-00642

New Issue	Old Issue	Date	User	Remarks
4	3	11-11-20 21	MM	Made a new part nr. for what we assemble in production
3	2	09-03-20 21	ES	02-00445 updated to issue 4. Added 03-02970.
2	1	15-01-2 021	ES	02-00445 updated.

Exploded view

Assembled view

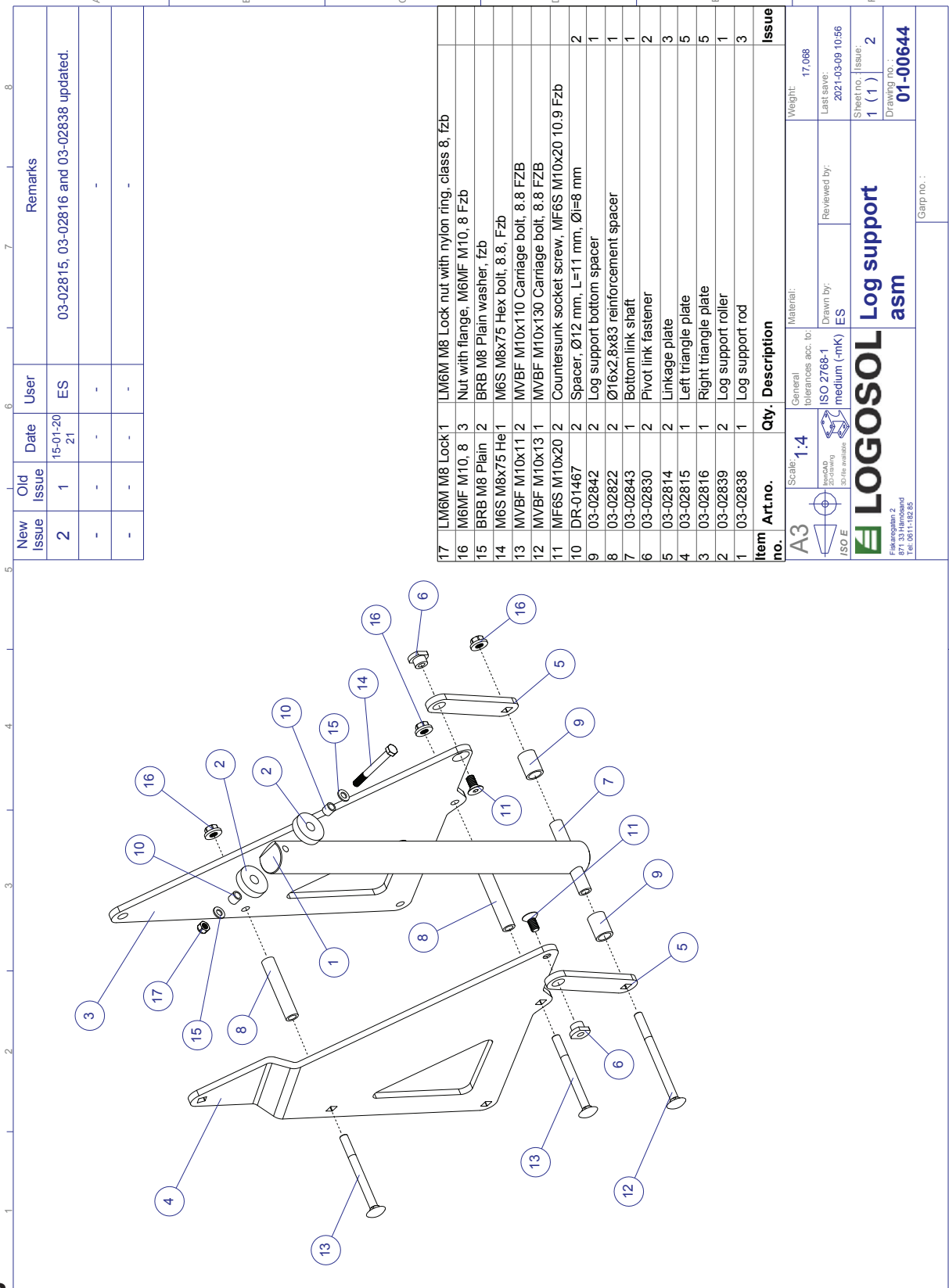
Item no.	Art.no.	Qty.	Description	Issu e
9	03-03293	1	Excenter	1
8		1	Washer BRB M8 fzb	
7		5	Screw MF6M M8 8 Fzb	
6		2	Screw MF6S M12x25 10.9 Fzb	
5		2	Screw M6SF M8x16 8.8 fzb	
4		5	Screw M6SF M8x20 8.8 fzb	
3	03-02820	1	Threaded spacer	1
2	01-00769	1	Log support guide asm.	1
1	02-00445	1	Main frame weld asm	4

<b>A3</b>  General tolerances acc. to: ISO 2768-1 medium (-mk)	Scale: 1:4 3D file available	Material:	Weight: 7,688	Reviewed by:
Drawn by: MM	Last save: 2021-12-02 12:56			
			Sheet no.   Issue:	Drawing no.:
			1 (1)   4	01-00641
				Garp. no.:



01-00644



New Issue	Old Issue	Date	User	Remarks
2	1	15-01-20 21	ES	03-02815, 03-02816 and 03-02838 updated.
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-

Item no.	Art.no.	Qty.	Description	Issue
17	LM6M M8 Lock 1		LM6M M8 Lock nut with nylon ring, class 8, fzb	
16	M6MF M10, 8	3	Nut with flange, M6MF M10, 8 Fzb	
15	BRB M8 Plain	2	BRB M8 Plain washer, fzb	
14	M6S M8x75 He1		M6S M8x75 Hex bolt, 8.8, Fzb	
13	MVBF M10x11	2	MVBF M10x11 Carriage bolt, 8.8 FZB	
12	MVBF M10x13	1	MVBF M10x13 Carriage bolt, 8.8 FZB	
11	MF6S M10x20	2	Countersunk socket screw, MF6S M10x20 10.9 Fzb	
10	DR-01467	2	Spacer, Ø12 mm, L=11 mm, Øj=8 mm	2
9	03-02842	2	Log support bottom spacer	1
8	03-02822	2	Ø16x2.8x83 reinforcement spacer	1
7	03-02843	1	Bottom link shaft	1
6	03-02830	2	Pivot link fastener	2
5	03-02814	2	Linkage plate	3
4	03-02815	1	Left triangle plate	5
3	03-02816	1	Right triangle plate	5
2	03-02839	2	Log support roller	1
1	03-02838	1	Log support rod	3

**Scale:** 1:4  
**General tolerances acc. to:** ISO 2768-1 medium (m-k)  
**Material:** 17.068  
**Weight:** 17.068  
**Drawn by:** ES  
**Reviewed by:**  
**Last save:** 2021-03-08 10:56  
**Sheet no. / Issue:** 1 (1) / 2  
**Drawing no.:** 01-00644  
**Gap no.:**

**LOGOSOL**  
 Fiskevägen 2  
 871 33 Himostrand  
 Tel: 0871-122 88



01-00672

New Issue	Old Issue	Date	User	Remarks
2	1	08-03-2021	ES	03-03036 and 03-03038 updated. More screws added.
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-

Item no.	Art.no.	Qty.	Description	Material	Weight
7	MVBF M10x112		MVBF M10x110 Carriage bolt, 8.8 Fzb		10,688
6	MF6M M10 Nut10		MF6M M10 Nut with flange, class 8, fzb		
5	M6SF M10x50 8		M6SF M10x50 Hex bolt with flange, 8.8 fzb		
4	03-02834	4	Cylinder top spacer		1
3	03-02822	2	Ø16x2,8x83 reinforcement spacer		1
2	03-03036	2	Motion link pipe		2
1	03-03038	3	Motion link joint		2

A3	Scale: 1:10	General tolerances acc. to: ISO 2768-1	Material: 10,688
		medium (m/k)	Weight: 10,688
		Drawn by: ES Reviewed by:	Last date: 2021-03-09 08:28 Sheet no.: 1 (1) Issue: 2
motion transfer link			Drawing no.: 01-00672 Camp no.:

**Note:**  
 Sharp edges broken  
**Surface treatment:**  
 No surface treatment

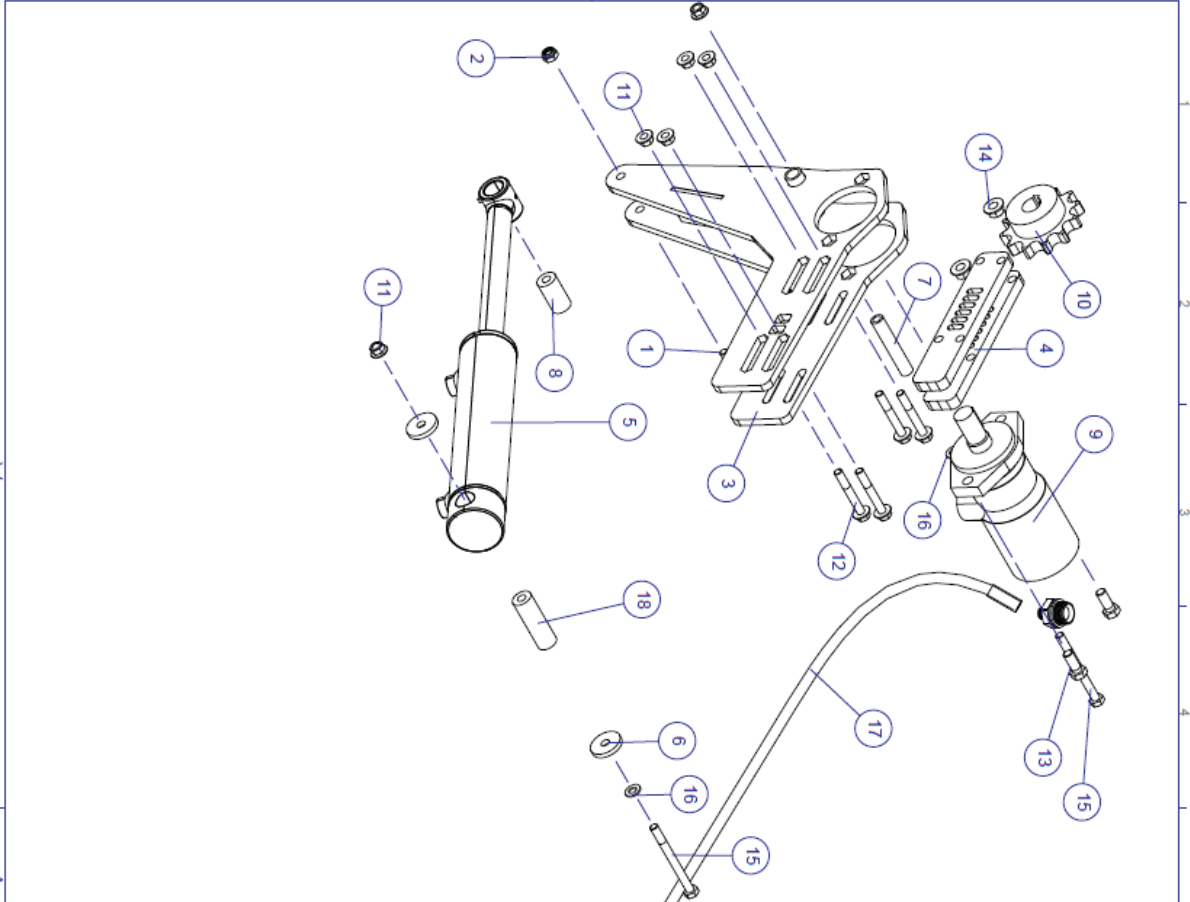
This document is the property of Logosol AG. It is not to be copied, reproduced, transmitted or disseminated in any form or by any means without written permission.



01-00634

Detta dokument och dess innehåll tillhör Logosol AB.  
Innehåll får ej kopieras, reproduceras, överföras eller spridas  
till tredje part, eller användas för syften som ej står i överensstämmelse med.

This document and its contents are the exclusive property of Logosol AB  
and may not be copied, reproduced, transmitted or communicated to a  
third party, or used for any purpose without written permission.



Issue	Old Issue	Date	User	Remarks
4	2	09-05-20	MS	New rev before serial production
2	1	19-03-20	MS	Prototyp 3
-	-	-	-	-

Item no.	Art.no.	Qty.	Description	Issue
18	03-02878	1	Ø25x7	3
17	04-00477	1	Log rotator (rotate) asm.	2
16	BRB 10	2	Washer	2
15	M6S M10x110	2	Hexscrew	2
14	M6MF M12	2	Flangrenut	2
13	M6S M12x30	2	Hexscrew	2
12	M6SF M10x70	4	Flangescrew M6SF DIN 6921	2
11	M6MF M10	6	Flangrenut	1
10	04-00437	1	Sprocket-116-12-S, Ramström	1
9	04-00436	1	Pmc hydraulics MP3150CDP art.nr 1028864	1
8	03-02898	1	Ø25x7	4
7	03-02894	1	Spacer 16x2,8	4
6	03-02893	2	Cylinder spacer	4
5	04-00438	1	Jotek HFR 60/30-200	1
4	03-02895	2	Sword shim 15mm	5
3	02-00463	1	Rotator arm	4
2	Lock nut M10	1	Lock nut M10	4
1	M6S M10x75	1	Hex screw M10x75	4

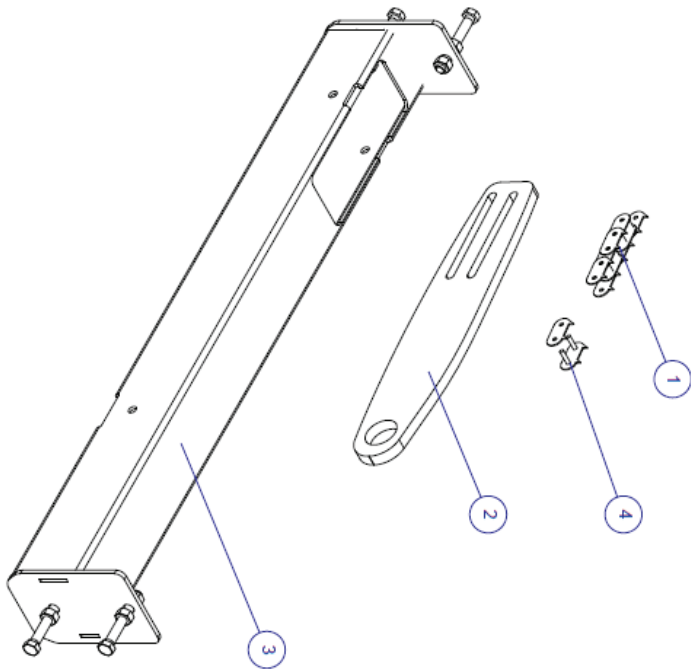
**A3** Scale: 1:5  
 General tolerances acc. to: ISO 2768-1  
 Surface finish: medium (-mk)  
 Material: MS  
 Drawn by: MS  
 Reviewed by:  
 Weight: 42,714  
 Label code: 2021-05-10 14:48  
 Sheet no.: 1 (1)  
 Issue: 4  
**LOGOSOL** Rotating arm assembly  
 Drawing no.: 01-00634  
 Comp. no.:



01-00692

Detta dokument och dess innehåll tillhör Logosol AB.  
Innehållet får ej kopieras, reproduceras, distribueras eller vidare  
släpas till tredje part, eller användas för syften som ej skrivligen godkänns.

This document and its contents are the exclusive property of Logosol AB  
and may not be copied, reproduced, transmitted or communicated to a  
third party, or used for any purpose without written permission.



**Note:**  
Sharp edges broken

**Surface treatment:**  
No surface treatment

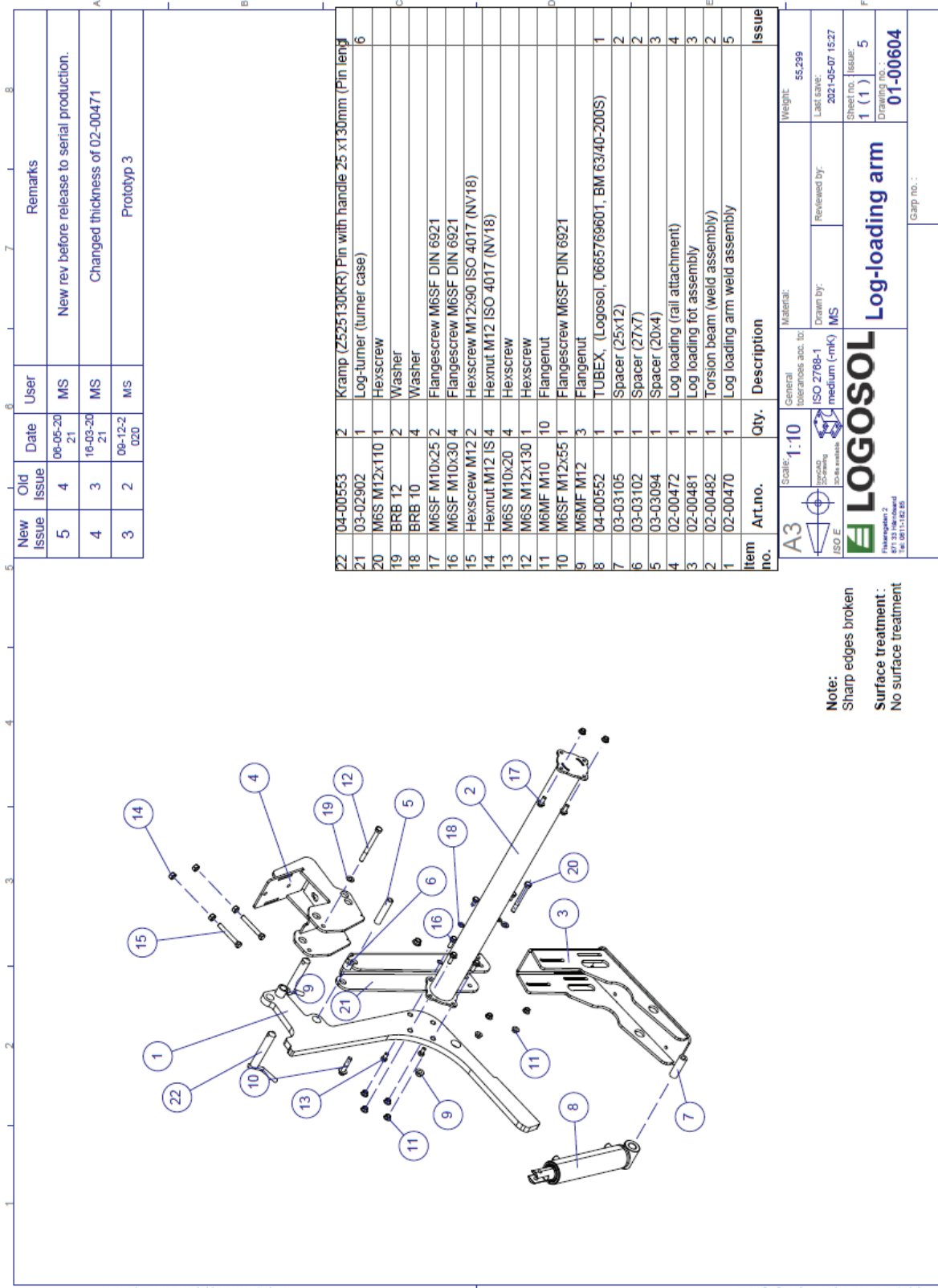
New Issue	Old Issue	Date	User	Remarks
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-

Item no.	Art.no.	Qty.	Description	Issue
4	04-00554	1	Ramströms Rak kopplingslänk nr 30, 1" 16B-1-TZ9-30	1
3	01-00652	1	Hydraulic rotator cassette assembly B1001	1
2	03-02896	1	Guidebar-B1001	3
1	04-00435	1	Ramströms- 16B-1-TZ9 (Chain length, 53 links for B1001)	1

<p><b>A3</b></p> <p>Scale: 1:5</p> <p>ISO E</p> <p>ISO 2798-1</p> <p>medium (-mk)</p>	<p>General tolerances acc. to:</p> <p>ISO 2798-1</p> <p>Material:</p> <p>MS</p>	<p>Weight:</p> <p>16,085</p>
<p><b>LOGOSOL</b></p> <p>Part no.: B1001</p> <p>(Cassette+Sword+Chain)</p> <p>Part no.:</p>	<p>Drawn by:</p> <p>Reviewed by:</p>	<p>Label save:</p> <p>2021-05-10 14:36</p>
<p>Part no.: 01-00692</p> <p>Rev. no.: 1</p>	<p>Sheet no.:</p> <p>1 (1)</p> <p>Issue:</p> <p>1</p>	<p>Drawing no.:</p> <p>01-00692</p>



01-00604



New Issue	Old Issue	Date	User	Remarks
5	4	06-05-2021	MS	New rev before release to serial production.
4	3	16-03-2021	MS	Changed thickness of 02-00471
3	2	09-12-2020	MS	Prototyp 3

Item no.	Art.no.	Qty.	Description	Issue
22	04-00553	2	Kramp (Z525130KR) Pin with handle 25 x130mm (Pin lengt)	6
21	03-02902	1	Log-turner (turner case)	
20	M6S M12x110	1	Hexscrew	
19	BRB 12	2	Washer	
18	BRB 10	4	Washer	
17	M6SF M10x25	2	Flangescrew M6SF DIN 6921	
16	M6SF M10x30	4	Flangescrew M6SF DIN 6921	
15	Hexscrew M12	2	Hexscrew M12x90 ISO 4017 (NV18)	
14	Hexnut M12 IS	4	Hexnut M12 ISO 4017 (NV18)	
13	M6S M10x20	4	Hexscrew	
12	M6S M12x130	1	Hexscrew	
11	M6MF M10	10	Flangenut	
10	M6SF M12x55	1	Flangescrew M6SF DIN 6921	
9	M6MF M12	3	Flangenut	
8	04-00552	1	TUBEX, (Logosol, 0665769601, BM 63/40-200S)	1
7	03-03105	1	Spacer (25x12)	2
6	03-03102	1	Spacer (27x7)	2
5	03-03094	1	Spacer (20x4)	3
4	02-00472	1	Log loading (rail attachment)	4
3	02-00481	1	Log loading fot assembly	3
2	02-00482	1	Torsion beam (weld assembly)	2
1	02-00470	1	Log loading arm weld assembly	5

**A3** Scale: 1:10  
 General tolerances acc. to ISO 2788-1 medium (-mk)

Material: MS  
 Drawn by: MS  
 Reviewed by:

Weight: 55.299  
 Last save: 2021-05-07 15:27

Sheet no. 1 (1) Issue 5  
 Drawing no. 01-00604

Clamp no. :

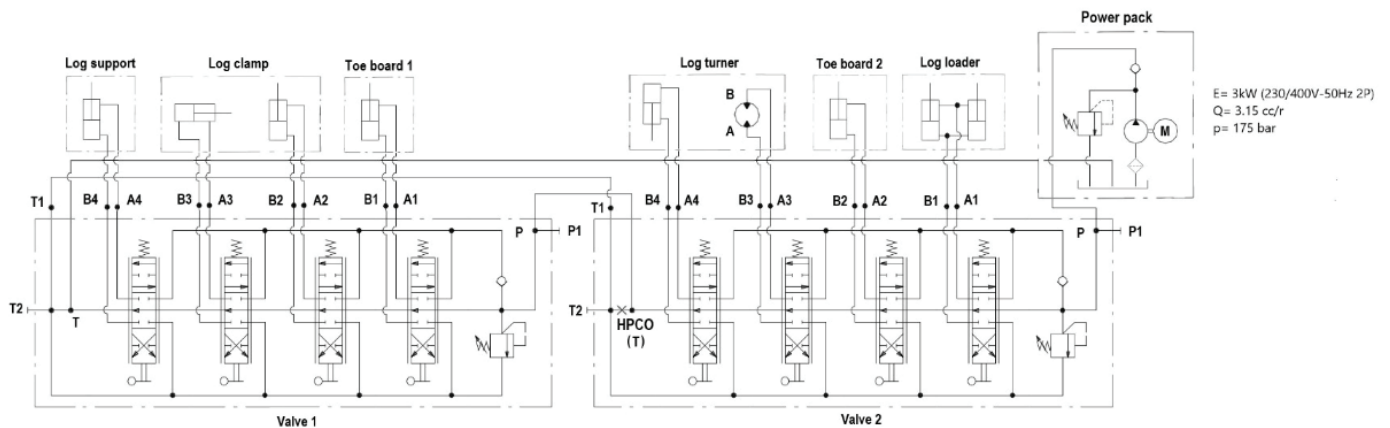
**LOGOSOL**  
 Filiale 2  
 87133 Heimbach  
 Tel. 0811-182 85

**Note:**  
 Sharp edges broken

**Surface treatment:**  
 No surface treatment

This document and its contents are the exclusive property of Logosol AG. Any use, reproduction, or distribution without written permission is prohibited.

# SCHEMAT HYDRAULICZNY



# SCHEMAT ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW

PROBLEM/OBJAW	PRAWDOPODOBNA PRZYCZYNA	DZIAŁANIA
Nic się nie dzieje po włączeniu dźwigni	Niski poziom oleju w zbiorniku Bezpiecznik wysiadł Nieprawidłowe podłączenie węża do zaworu Silnik pompy pracuje w złym kierunku (silnik odwracający fazę)	Sprawdź poziom oleju i w razie potrzeby uzupełnij go Sprawdź bezpieczniki w skrzynkach bezpiecznikowych Sprawdź, czy połączenie jest zgodne z instrukcją. Przekręć silnik w rękawicy sprzęgła.
Pompa nie uruchamia się po włączeniu zasilania	Bezpieczniki wysiadły Nieprawidłowo zamontowane złącze	Sprawdź bezpieczniki sprawdź złącza
Wyciek oleju z urządzenia	Sprawdź, czy nieszczelne sprzęgło jest dokręcone Sprawdź, czy węże nie przeciekają	Dokręć poluzowane złącza Wymień uszkodzone węże
Jedna lub więcej funkcji jest postrzegana jako osłabiona.	Niski poziom oleju w zbiorniku Nieszczelność w instalacji Powietrze w systemie Uszkodzony siłownik hydrauliczny	Sprawdź poziom oleju w zbiorniku Dokręć poluzowane złącza Wymień uszkodzone węże Uruchamiaj kolejno funkcje, aż powietrze zostanie wypchnięte z systemu do zbiornika Wysunąć tłoczysko do pozycji końcowej, wyłączyć maszynę. Jeśli tłok bardzo się ślizga, uszczelka i prowadnica tłoka mogą być uszkodzone.
Funkcje poruszają się w sposób szarpany	Niski poziom oleju w zbiorniku Nieszczelność w instalacji Powietrze w systemie	Sprawdź poziom oleju w zbiorniku Dokręć poluzowane złącza Wymień uszkodzone węże Uruchamiaj kolejno funkcje, aż powietrze zostanie wypchnięte z systemu do zbiornika
Przepełnione bloki nie stają się prostopadłe	Niewyregulowane wsporniki kłody drewna Tartak nie jest wyregulowany	Wyrównaj wsporniki bali prostopadłe do łoża piły Sprawdź, czy kolejność regulacji jest zgodna z instrukcją obsługi tartaku



## Declaration o Deklaracja zgodności f Conformity

Zgodnie z dyrektywą 2006/42/EG, Załącznik 2A

Logosol AB  
Fiskaregatan 2  
871 33 Härnösand

niniejszym oświadcza, że **Logosol Hydraulic B1001/  
B751**

wyprodukowano zgodnie z:  
Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE  
Dyrektywa EMC 2004/108/EU

i jest produkowany zgodnie z następującymi  
zharmonizowanymi normami:  
EN ISO 12100:2010  
EN 60204-1:2006  
EN 50370-1, -2.

**Härnösand 2022-03-03**  
**Prezes Zarządu Fredrik Forssberg**

# LOGOSOL

Fiskaregatan 2, 871 33 Härnösand, SWEDEN  
+46 611 182 85 | [info@logosol.com](mailto:info@logosol.com) | [www.logosol.com](http://www.logosol.com)